Avdel®

Betriebsanleitung

Übersetzung der Original-Betriebsanleitung

Genesis® 07537

Outil oléo-pneumatique

Inhaltsangabe

Sicherheitsvorschriften 4

Technische Daten
Technische Daten für Gerät Typ 07537 5
Geräteabmessungen 5

Arbeitsbereich 6

Inbetriebnahme
Druckluftversorgung 7
Mechanische Rücklaufsperre 8
Rücklaufsperre 9
Laden und Nachladen des Gerätes 9
Laden des Gerates 10
Nachladen des Gerätes 10
Arbeitsvorgang 10
Kennzeichnung und Lage der Nietdornfedern 11

Ausrüstungen
Mundstücke 12
Auswahl eines Mundstücks 13
Auswahl des Mundstücks - Zollmass 14
Auswahl des Mundstücks - Metrische Masse 15
Nietdorne und Nietdornfedern 16
Chobert® und Grovit® - Zollmass 16
Chobert® und Grovit® - Metrische Masse 17
Briv® - Zollmass 18
Nietdornkopfarten und Länge “P“ 19
Briv® - Metrische Masse 19
Avlug®, Avsert®, Avtronic® und Rivscrew®
- Zollmass und Metrische Masse 20

Wartung des Gerätes
Täglich 21
Wöchentlich 21
Molylithiumfett EP 3753 - Sicherheitsdaten 21
MolyKote® 55m Sicherheitsdaten 22
MolyKote® 111 Sicherheitsdaten 22
Werkzeugsatz 23

Wartung
Zerlegen 07537-00200 24-25
Übersichtszeichnung und Ersatzteillisten 26-27
07537-00200

Auffüllen
Huile 28
Ölsicherheitsdaten für Hyspin® VG 32 und AWS 28
Ölpresse 28
Auffüllvorgang 29

Beseitigen von Störungen
Störung, Mögliche Ursache und Abhilfe 30

BESCHRÄNKTE GARANTIE

Avdel gibt die beschränkte Garantie, dass die Produkte von Avdel frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind, die unter normalen Betriebsbedingungen auftreten. Diese beschränkte Garantie ist abhängig von: (1) Installation, Instandhaltung und Betrieb des Produkts entsprechend der Produktdokumentation und dazugehörigen Anweisungen, und (2) Bestätigung eines solchen Mangels nach Prüfung und Tests durch Avdel. Avdel gewährt die vorangehende beschränkte Garantie für einen Zeitraum von zwölf (12) Monaten nach Lieferung des Produkts durch Avdel an den direkten Käufer von Avdel. Im Fall einer Verletzung der vorangehenden Garantie besteht die einzige Abhilfe in der Rückgabe der fehlerhaften Güter zum Austausch oder zur Rückerstattung des Kaufpreises nach Ermessen von Avdel. DIE VORANGEHENDE AUSDRÜCKLICHE BESCHRÄNKTE GARANTIE UND ABHILFE SIND EXKLUSIV UND TRETEN AN STELLE JEGLICHER ANDEREN GARANTIEN UND ABHILFEN. JEGLICHE IMPLIZIERTE GARANTIE IN BEZUG AUF QUALITÄT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER MARKTGÄNGIGKEIT WERDEN HIERMIT VON AVDEL AUSDRÜCKLICH ZURÜCKGEWIESEN UND AUSGESCHLOSSEN.

Im Rahmen der Geschäftspolitik der ständigen Produktentwicklung und -verbesserung behält sich **Avdel UK Limited** das Recht vor, Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Sicherheitsvorschriften

Diese Betriebsanleitung muss von den für die Installation, Verwendung und Wartung zuständigen Personen gelesen werden, wobei den folgenden Sicherheitsvorschriften besondere Aufmerksamkeit zu widmen ist.

1 Nicht zweckentfremdet verwenden.

2 Mit diesem Gerät/dieser Maschine keine anderen als die von Avdel UK Limited empfohlenen und gelieferten Ausrüstungen verwenden.

3 Für jede vom Kunden durchgeführte Änderung an Gerät/Maschine, Mundstücken, Zubehör und anderen von Avdel UK Limited oder von ihren Vertretern gelieferten Einzelteilen ist der Kunde alleine verantwortlich. Avdel UK Limited wird Sie bei allen geplanten Veränderungen gerne beraten.

4 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit in einem betriebssicheren Zustand gehalten und in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal auf Schäden und Funktion geprüft werden. Nur auf Avdel UK Limited-Geräte geschultes Personal darf eine Wartung durchführen oder das Gerät zerlegen. Dieses Gerät/diese Maschine nicht ohne Nachschlagen in der Wartungsanleitungen zerlegen. Geben Sie Avdel UK Limited bitte Ihren Ausbildungsbedarf bekannt.

5 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit entsprechend der Gesetzgebung über Gesundheitsschutz und Sicherheit betrieben werden. In Deutschland ist das Gerätesicherheitsgesetz anwendbar. Jede Frage über den ordnungsgemäßen Gerätebetrieb und die Sicherheit des Bedieners ist an Avdel UK Limited zu richten.

6 Die beim Betrieb des Gerätes zu befolgenden Vorsichtsmaßnahmen sind durch den Kunden allen Bedienern zu erklären.

7 Trennen Sie bei allen Wartungsarbeiten, auch zum Wechseln von Mundstücken oder Ausrüstungen, das Gerät von der Druckluft.

8 Das Gerät/die Maschine nicht betreiben, während es/sie auf Personen oder den Bediener gerichtet ist.

9 Vor Betrieb des Gerätes/der Maschine immer einen festen Stand oder eine standfeste Position einnehmen.

10 Darauf achten, dass die Entlüftungslöcher nicht verstopft oder überdeckt werden und dass Schläuche stets im guten Zustand sind.

11 Der Betriebsdruck darf 7 bar nicht überschreiten.

12 Die Kombination von Niet, Nietdorn, Bohrungsgröße und Materialdicke muss den Spezifikationen von Avdel UK Limited entsprechen.

13 Das Gerät darf nicht, falls nicht anderweitig ausdrücklich angegeben, ohne vollständige Ausrüstung betrieben werden.

14 Während des Einsatzes des Gerätes müssen Bediener und umstehende eine Schutzbrille tragen als Schutz gegen das Auswerfen eines Niets, das falsch gesetzt wurde. Wenn auf der Anwendung scharfe Ecken oder Kanten vorkommen, empfehlen wir das Tragen von Handschuhen.

15 Darauf achten, dass sich keine losen Kleidungsstücke, Krawatten, langes Haar, Reinigungslappen usw. in den beweglichen Teilen des Gerätes verfangen. Um den bestmöglichen Griff sicherzustellen, ist das Gerät trocken und sauber zu halten.

16 Während des Tragens des Gerätes von einem Ort zum anderen die Hände von Auslöser/Umlenkhebel fernhalten, um ein ungewolltes Anlaufen zu vermeiden.

17 Übermäßiger Hautkontakt mit Hydrauliköl muss vermieden werden. Um die Möglichkeit von Ausschlägen zu mindern, mit Vorsicht vorgehen und gründlich waschen.

W I C H T I G

Während die normale und korrekte Anwendung der Nietdorne zu einem geringen natürlichen Verschleiß sowie Markierungen führt, sind die Dorne in regelmäßigen Zeitabständen auf starke Verschleißanzeichen und Markierungen zu untersuchen, dabei sind Kopfdurchmesser, Spannbereich der Spannbacken am Schaft oder schwerer Narbenbildung am Schaft und irgendwelche Verziehungen am Nietdorn besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Nietdorne, die während des Betriebs versagen, könnten aus dem Gerät geschleudert werden. Der Kunde trägt die Verantwortung sicherzustellen, dass Nietdorne rechtzeitig ersetzt werden, bevor übermäßiger Verschleiß auftritt sowie stets vor Erreichen der höchstzulässigen Anzahl von Nietungen. Wenden Sie sich bitte an Ihren Avdel UK Limited. Vertreter, der Ihnen den Wert mitteilt, nachdem er die Setzkraft Ihrer Anwendung mit einem kalibrierten Prüfgerät gemessen hat. Diese Prüfgeräte können auch unter der Artikelnummer 07900-09080 mit allen für das Prüfen erforderlichen Informationen gekauft werden.

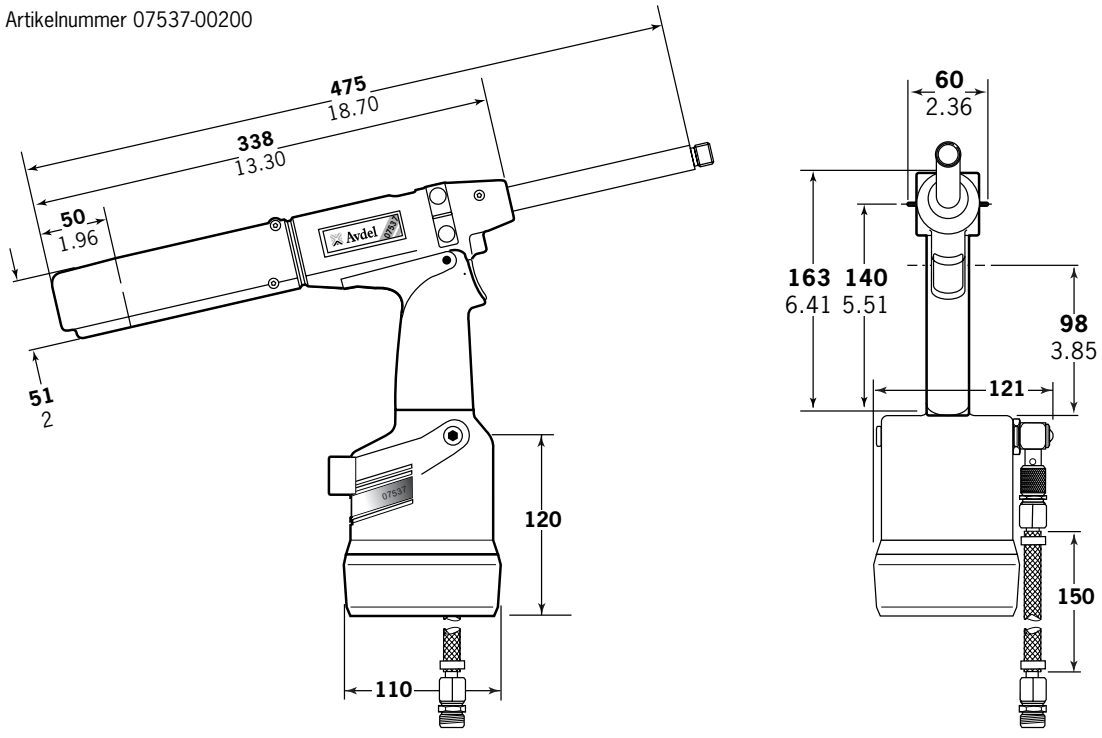
Technische Daten

Technische Daten für Gerät Typ 07537

Betriebsdruck	min./max.	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in²)
Luftverbrauch	bei 5,1 bar / 75 lbf/in²	2,6 l (,09 ft³)
Hub	min.	28.0 mm (1,10 in)
Zugkraft	bei 5,5 bar / 80 lbf/in²	3,89 kN (875 lbf)
Taktzeit	ca.	1 s
Arbeitsgeräusch	weniger als	70 dB(A)
Gewicht	Geräte	2.3 kg (5.06 lb)
Schwingungen	weniger als	2,5 m/s² (8 ft/s²)

Geräteabmessungen

Artikelnummer 07537-00200



Arbeitsbereich

Das Druckluftgerät 07537 ist ein leichtes Handgerät zum Setzen von Avdel® Magazinznieten (ausgenommen 1/16% Avlug®). Es eignet sich deshalb ideal für die Serien- und Fließmontage mit den verschiedensten Einsatzzwecken in allen Industriezweigen.

Die Artikelnummern sind für ein vollständiges Gerät aber ohne Mundstückusrüstung angegeben.

Die Geräteartikelnummer für das Modell 07537 ist 07537-00200. Siehe die allgemeinen Ausrüstungen auf Seite 26-27.

Das Gerät ist zum Setzen der meisten Magazinniete geeignet, siehe untenstehende Tabelle.

Das Gerät wird mit einem spezifischen Mundstück verwendet. Bei der Wahl von kompatiblen Teilen für Typ und Größe des für Ihre Anwendung verwendeten Nietes ist im Abschnitt Mundstückausrüstung in dieser Betriebsanleitung nachzuschlagen (Seiten 12-20). Die Mundstückabmessungen sind auf den Seiten 13 angegeben.

NIETBEZEICHNUNG	NIETGRÖSSE											
	2,4mm	3,2mm	4,0mm	4,8mm	6,4mm	2,5mm 2,8mm	3mm	3,5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

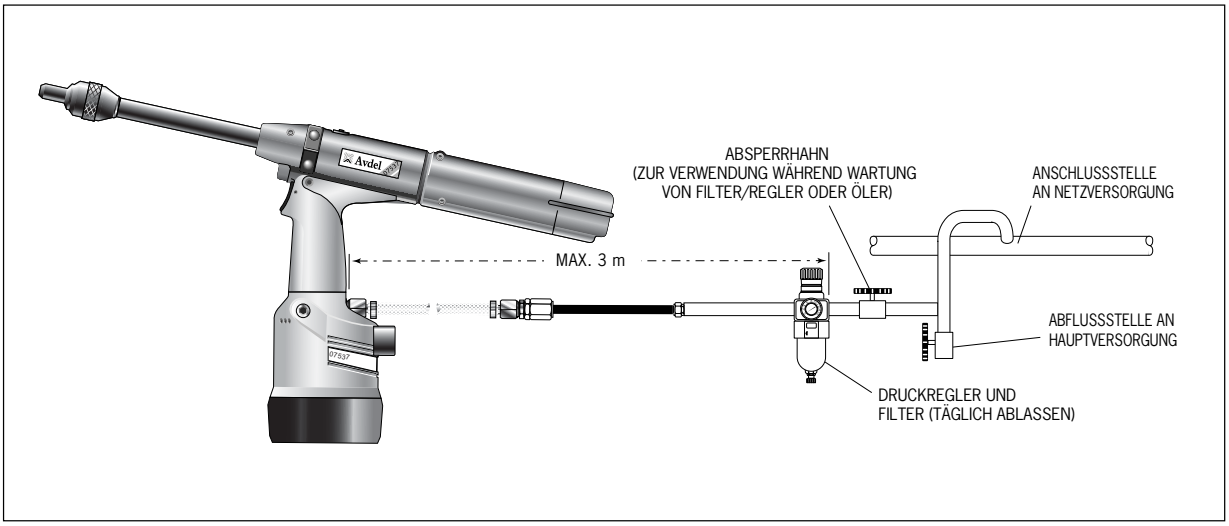
Inbetriebnahme

Druckluftversorgung

Der Betrieb aller Geräte erfolgt durch Druckluft mit einem optimalen Druck von 5,5 bar. Wir empfehlen den Einsatz von Druckreglern und automatischen Öl-/Filtersystemen für die Hauptdruckluftversorgung. Diese sollten innerhalb von 3 m vom Gerät angebracht werden (siehe nachstehendes Diagramm), um max. Gerätelebensdauer und min. Gerätewartung zu erreichen.

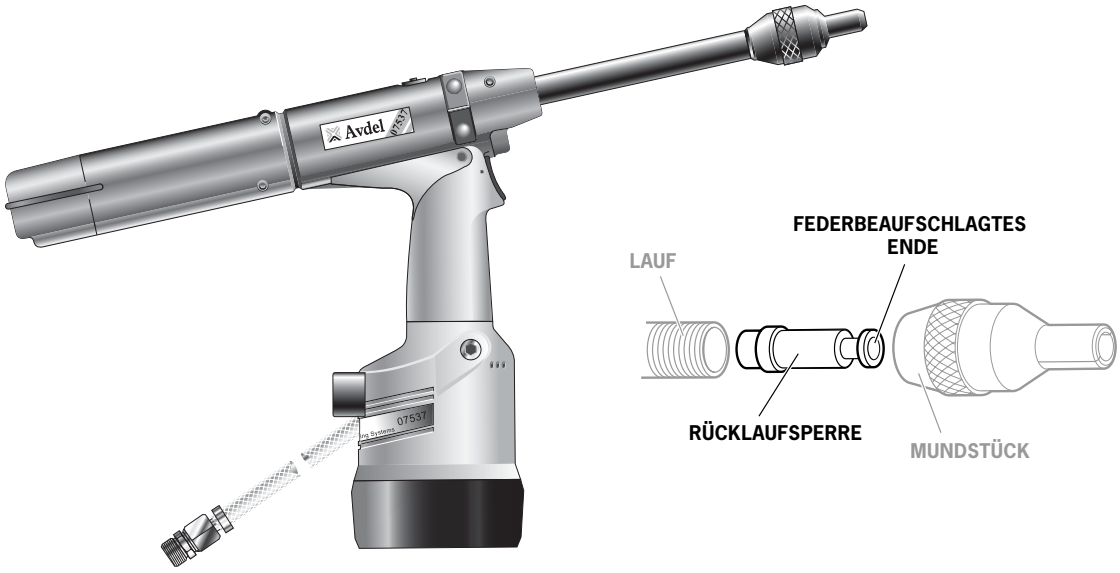
Die Druckluftversorgungsschläuche sollten für einen min. Nenndruck von 150 % des im System erzeugten Höchstdrucks oder 10 bar, je nachdem, was der höhere Wert ist, ausgelegt werden. Druckluftschläuche sollten ölfest sein, eine abriebfeste Hülle besitzen und, wo Betriebsbedingungen zu Schäden führen können, bewehrt sein. Alle Druckluftschläuche MÜSSEN eine min. lichte Weite von 6,4 mm oder 1/4" haben.

Für Einzelheiten zur täglichen Instandhaltung siehe Seite 21.



Inbetriebnahme

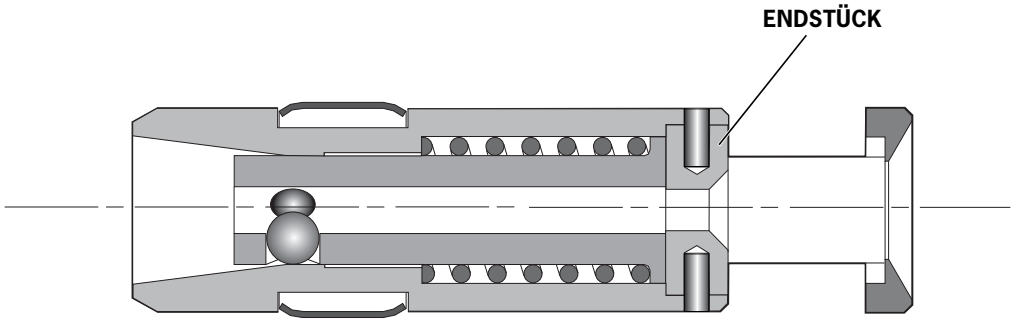
Mechanische Rücklaufsperre



Es gibt drei verschiedene Ausführungen der mechanischen Rücklaufsperre:

- 07271-01100 Für Standardnietdorne und 5/32 Zoll Einwegdorne bestimmt
- 07279-05843 Für 1/8 Zoll Einwegdorne bestimmt
- 07279-05845 Für 3/16 Zoll Einwegdorne bestimmt

Der Unterschied zwischen den oben genannten Rücklaufsperren ist der Innendurchmesser des Endstückes.



Sie sind farblich gekennzeichnet:

MECHANISCHE RÜCKLAUFSPERRE ARTIKEL-NR.	ENDSTÜCK ARTIKEL-NR.	FARBE	LOCHDURCHMESSER (mm)
07271-01100	07150-00402	STAHLFARBIG	2.7
07279-05843	07159-05844	GOLD	2.2
07279-05845	07159-05846	SILBER	3.3

Inbetriebnahme

Rücklaufsperre

WICHTIG

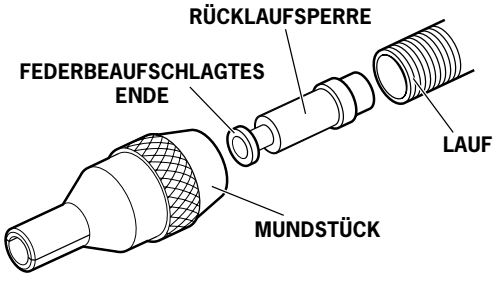
Bei falschem Einbau macht die Rücklaufsperre die Zuführung der Niete unmöglich.

Obgleich die Rücklaufsperre bei Lieferung des Gerätes richtig herum eingebaut wurde, empfehlen wir vor Anbau der Ausrüstung ihre Einbaulage zu prüfen. Das federbeaufschlagte, etwas konkave Ende der Rücklaufsperre sollte nach vorne zum Gerät gerichtet sein (siehe nachstehende Abbildung).

Bei Einbau in korrekter Lage gleitet die Rücklaufsperre leicht aus dem Lauf, nachdem der Nietdorn in seine Mitte gedrückt und dann zurückgezogen wird.

Um die Rücklaufsperre umzudrehen, wie folgt vorgehen:

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07530-00200 auf Seite 26-27.



- Klemmfeder **48** entfernen und hintere Kappe **50** herunterschieben.
- Mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels eine Kopfschraube **5** entfernen, dabei sicherstellen, daß sämtliche eingeschlossene Luft abgelassen wurde. Die zweite Kopfschraube **5** entfernen.
- Endstück **47** herausziehen.
- Spannbackenkolben **51** zusammen mit Spannbacken **34** herausziehen.
- Feder **35** und Spannbackenpatrone **41** herausheben.
- Einen Dorn in das Loch im hinteren Ende vom Lauf **44** einführen, bis er vorne aus dem Lauf hervorsteht. Dann Dorn und Rücklaufsperre zusammen von vorne herausziehen.
- Der Zusammenbau der Teile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Mechanische Rücklaufsperre **36** richtig herum vorne in den Lauf einsetzen.

Laden und Nachladen des Gerätes

WICHTIG

Das Laden des Gerätes und der Anbau der Ausrüstung am Gerät sind ein integrierte Vorgang.

Nach Bestellung eines vollständigen Gerätes oder Systems wird gewöhnlicherweise die zu den zu setzenden Nieten passende Ausrüstung mitgeliefert. Um die Teile der Ausrüstung zu erkennen oder die korrekten Bauteile zu wählen, siehe Abschnitt über Ausrüstung auf Seite 12-20.

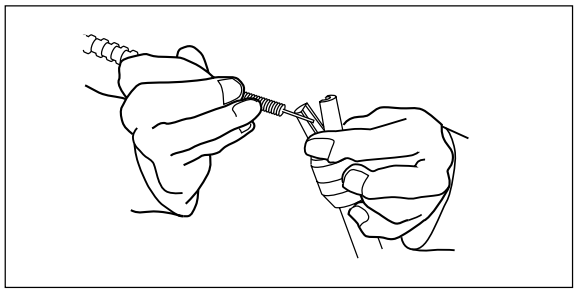
Wenn ein Mundstück, Nietdorne und Nietdornfedern geliefert wurden, ist mit dem Laden des Gerätes und Anbau der Ausrüstung, wie auf der nächsten Seite angegeben, fortzufahren.

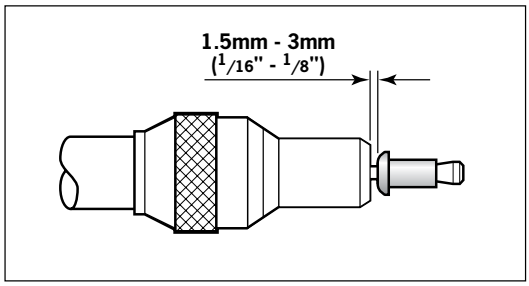
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07537-00200 auf Seite 26-27.

Inbetriebnahme

Laden des Gerätes

- Die Druckluftversorgung am Gerät anschließen.
- Die Spannbacken **34** zum Spannen des Dorns öffnen. Zu diesem Zweck das Schaltventil abschalten (Pos. **22** und **23**).
- Das gewählte Mundstück auf den Lauf **44** des Gerätes aufschrauben.
- * Einen Nietdorn durch das Papiermagazin gegen das hintere Ende der Niete einsetzen.
- Die Nietdornfeder auf den Nietdorn schieben, wobei auf die korrekte Lage zu achten ist, wie in der Tabelle auf Seite 11 gezeigt.
- Das hintere Ende des Nietdorns ergreifen und das Papiermagazin am Umfang der Niete abreißen.
- Die Mundstücke durch Drehen des äußeren Rings auf den nockenbetätigten Backen oder durch Nachaußendrücken der Backenenden öffnen (siehe linkes Bild).
- Den vorher zusammengebauten Nietdorn, die Nietdornfeder und die Niete in das Mundstück einsetzen, bis der erste zu setzende Niet aus dem Mundstück hervorsteht.
- Die Mundstücke schließen und derart einstellen, daß das erste Niet etwa 1,5 bis 3 mm hervorsteht (siehe rechtes Bild).
- Spannbacken schließen, damit das Greifen des Nietdorns erfolgen kann. Zu diesem Zweck das Schaltventil einschalten (Pos. **22** und **23**).





Nachladen des Gerätes

- Spannbacken **34** des Gerätes öffnen.
- Mundstück öffnen. Den leeren Nietdorn und die Nietdornfeder aus dem Gerät ziehen.
- Das Nachladen des Gerätes erfolgt entsprechend vorstehenden Anweisungen (mit Stufe * beginnen).

Arbeitsvorgang

WICHTIG

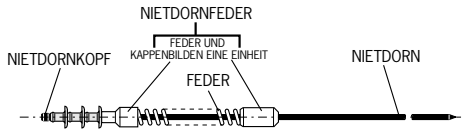
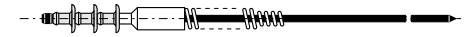
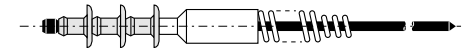
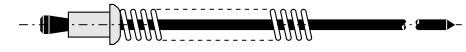
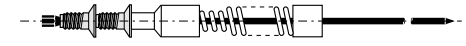
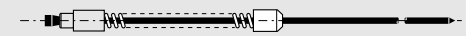
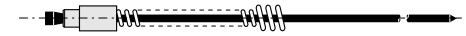
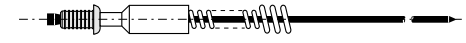
Bevor das Gerät betätigt wird, ist es unerläßlich die korrekte Montage von Rücklaufsperre und Ausrüstung zu prüfen.

- Das aus dem Mundstück hervorstehende Niet vollständig in das Werkstückloch eindrücken, dabei auf rechtwinklige Lage des Gerätes achten.
- Den Auslöser betätigen und nicht loslassen. Der Nietdornkopf wird durch den Niet gezogen und verformt den Niet im Werkstück.
- Gerät entfernen.
- Auslöser loslassen. Das nächste Niet wird automatisch durch die Mundstücke geführt und ist zum Setzen bereit.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07537-00200 auf Seite 26-27.

Inbetriebnahme

KENNZEICHNUNG UND LAGE DER NIETDORNFEDERN

BEZEICHNUNG		MUNDSTÜCK (SIEHE ABSCHNITT ÜBER AUSRÜSTUNG)	NIETDORN-GRÖSSE	NIETDORN-/NIETDORNFEDERN- UND NIETBAUGRUPPE
NIET	GRÖSSE			
BRIV®	3/32"	STANDARDSPITZ	ALLE	
	3/32"	ABGESETZT UND ABGESETZT, MIT DREHÖFFNER	ALLE	
	1/8"	ALLE	ALLE	
	5/32"	ALLE	ALLE	
	3/16"	ALLE	ALLE	
	6mm	ALLE	ALLE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	ALLE AUSSER STANDARDSPITZ, ABEGESETZT	ALLE	
	3/32"	STANDARDSPITZ, ABEGESETZT	ALLE	
	1/8"	ALLE	ALLE	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	ALLE	ALLE AUSSER 3. ÜBERMASS	
	5/32"	ALLE	3. ÜBERMASS	
	3/16"	ALLE	ALLE AUSSER 2. ÜBERMASS	
	3/16"	ALLE	2. ÜBERMASS	
CHOBERT®	1/4"	ALLE	ALLE	
RIVSCREW®	2.8mm 3mm	ALLE	ALLE	
	3.5mm 4mm	ALLE	ALLE	
AVSERT®	2.5mm 4 x 40 UNC	ALLE	ALLE	
	3mm 6 x 32 UNC	ALLE	ALLE	
AVTRONIC®	2.5mm	ALLE	ALLE	
	2.8mm	ALLE AUSSER ABEGESETZT	ALLE	
	2.8mm	ABEGESETZT	ALLE	

Ausrüstungen

Auf Magazinnietgeräten wie Modell 0753 Mk II besteht die Ausrüstung stets aus drei Konponenten: einem Mundstück, einem Nietdorn und einer Nietdornfeder. Diese drei Teile müssen zum gesetzten Niet und zum Lochdurchmesser passen.

W I C H T I G

Um ein vollständiges Zerlegen des Gerätes zu vermeiden, ist es notwendig, die Orientierung der Rücklaufsperre vor Einbau der Ausrüstung zu prüfen (siehe Abschnitt "RÜCKLAUFSPERRE" auf Seite 9).

Der Einbau der korrekten Ausrüstung ist von größter Bedeutung, um das wirksame Setzen des Niets und den SICHEREN Betrieb des Gerätes zu gewährleisten. DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 4 sorgfältig LESEN.

Um die Ausrüstung für Ihr Gerät korrekt zusammenzustellen, zunächst ein Mundstück nach Lesen des nachfolgenden Abschnitts wählen und dann im Abschnitt über Nietdorne nachschlagen, um die Teilnummern für den Nietdorn und für die Nietdornfeder zu wählen. Nietdorne und Nietdornfedern sind auf Seite 11 abgebildet.

Zum Einbau der Ausrüstung den Vorgang "Laden des Gerätes" auf Seite 10 befolgen.

Mundstücke

W I C H T I G

Ein falsches Mundstück könnte zu einem falsch gesetzten Niet oder einer falschen Klemmung führen.

Mundstücke können in die sieben gegenüberliegend gezeichneten Grundformen eingeteilt werden, obgleich die inneren Abmessungen entsprechend dem zu setzenden Niet unterschiedlich sein können. Genaue auf die Buchstaben in den gegenüberliegenden Bildern bezogenen Abmessungen sind in den "MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLEN" auf Seite 14-15 angegeben.

Für eine besondere Form stehen verschiedene Ausführungen des Endstücks zur Verfügung, um vorteilhaften Zugang oder ein verbessertes Setzen des Niets zu erreichen.

Flach

- Die normale Form des Endstücks aller Mundstücke.
- Für alle Anwendungen ohne Zugangseinschränkung geeignet.

Für erhöhte Klammerkraft

- Zur Verwendung mit Universalkopf-Chobert®-Niete geeignet.
- Kann auch mit Briv®-Nieten verwendet werden, um die bestmöglichste Klemmung zu erzielen. Hinweis: Es ist zu beachten, daß hierdurch der max. Spannbereich der Briv®-Niete etwa um 0,4 mm verringert wird.

Gesenkt

- NUR für die Verwendung von Briv®-Nieten.
- Ergibt eine höhere Klammerkraft als ein flacher Endstück, jedoch eine geringere als ein Universalendstück ohne Minderung des Spannbereichs des Niets.

Spitz

- Verfügbar entsprechend den Angaben in den "Mundstück-Auswahltabellen".
- Erlaubt bessere Zugänglichkeit als ein flacher Endstück bei gleichem Setzbereich.

Kopfformend

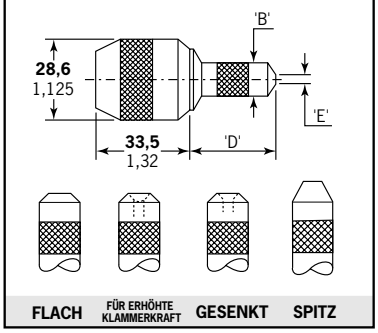
- NUR für die Verwendung mit Rivscrew®-Nieten.
- Verformt die Nietköpfe, um eine gute Klemmung zu erreichen.

Ausrüstungen

Auswahl eines Mundstücks

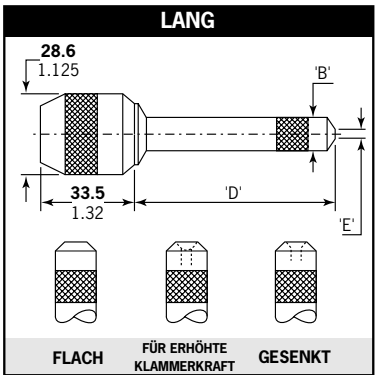
- Bezeichnung, Größe und Werkstoff des zu setzenden Niets auflisten.
- Dieses Niet in der ersten Spalte der Mundstück-Auswahltabellen aussuchen (auf Seite 14 bei Verwendung von Zollmaßen und auf Seite 15 bei Verwendung von metrischen Einheiten).
- In der Tabelle nach rechts gehen und die zur Verfügung stehenden Mundstücke notieren. NUR die angegebenen Mundstücke stehen zur Verfügung.
- Entsprechend der Mundstückzeichnung das am besten für die Anwendung geeignete Mundstück auswählen. Wenn bei der Anwendung keine Zugangsbeschränkungen bestehen, sollten Sie die Standardform mit flachem Ende mit oder ohne Drehöffner wählen.

STANDARD



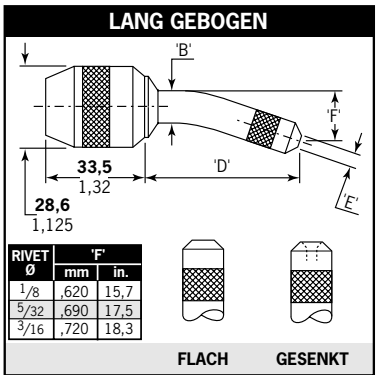
Vier verschiedene Formen des Endstücks stehen zum Setzen aller Nieten zur Verfügung (außer Rivscrew). Für Anwendung mit keiner oder wenig Zugangsbeschränkung geeignet.

LANG



Für das Setzen der meisten Niete geeignet. Erlaubt größere Eindringtiefe bei Anwendungen ohne weitere Zugangsbeschränkung.

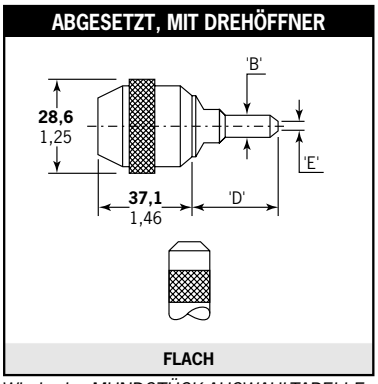
LANG GEBOGEN



RIVET Ø	'F' mm	'F' in.
1/8	,620	15,7
5/32	,690	17,5
3/16	,720	18,3

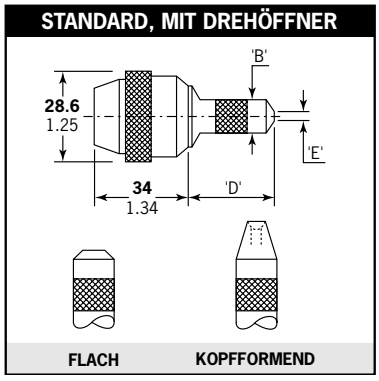
Wie in der MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE angegeben erhältlich.
Erlaubt eine größere Eindringtiefe bei Anwendungen mit beschränktem Zugang. Nietdorne sind von Hand zu biegen, um sie der Form der Backe anzupassen.

ABGESETZT, MIT DREHÖFFNER

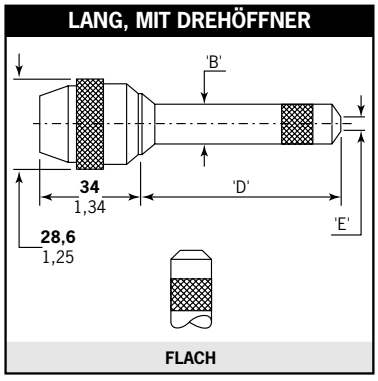


Wie in der MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE angegeben erhältlich.
Erlaubt Zugang in schwer zugänglichen Anwendungen.

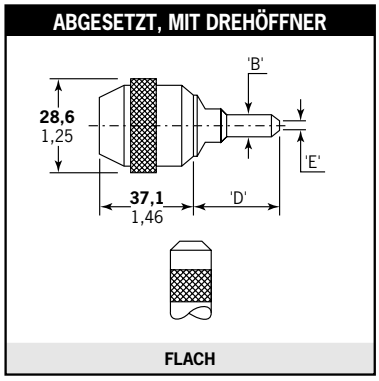
STANDARD, MIT DREHÖFFNER



LANG, MIT DREHÖFFNER



ABGESETZT, MIT DREHÖFFNER



Wie in der umseitigen MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE angegeben erhältlich. Für die gleichen Funktionen wie die Standard sowie schwer zugängliche Ausführung mit einem zugefügten Drehöffner, um das Öffnen des Mundstücks und somit das Magazinnachladen zu erleichtern und zu beschleunigen.

Die in **Fettdruck** angegebenen Maße sind mm, die anderen Maße sind Zoll.

Ausrüstungen

Auswahl des Mundstücks - Zollmass

Die Spalte "BEZ.-NR." verweist auf die Spalte "BEZ.-NR." im Abschnitt über Nietdorne. Sie kennzeichnet den für ein besonderes Mundstück mit einem spezifischen Niet erforderlichen Nietdorn sowie die Nietdornfeder.

BLINDNIET	BEZ. -NR.	MUNDSTÜCK					BEZ. -NR.	MUNDSTÜCK				
		TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS	TEILNR.	MASSE				TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS	TEILNR.	MASSE		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	1	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03203	,36	1,33	,24
	1	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04500	,36	1,30	,16	1	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	,20	1,18	,16
	2	STANDARD - SPITZ	07170-03103	,36	1,30	,16	3	ABGESETZT	07274-01000	,22	1,07	,16
	4	LANG - FLACH	07150-04003	,41	2,30	,16	4	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	,41	2,28	,16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	5	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03204	,41	1,22	,32
	5	STANDARD - SPITZ	07170-03104	,41	1,19	,20	5	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	,41	1,18	,20
	6	LANG - FLACH	07150-04004	,41	2,18	,20	6	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04204	,41	2,22	,30
	6	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	,41	2,12	,20	6	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	,41	2,18	,20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLACH	07150-03005	,48	1,30	,24	7	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03205	,48	1,35	,41
	7	STANDARD - SPITZ	07150-03105	,44	1,30	,24	7	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04700	,48	1,30	,24
	8	LANG - FLACH	07150-04005	,48	2,30	,24	8	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04205	,48	2,35	,42
	8	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	,48	2,23	,24	8	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05100	,48	2,30	,24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLACH	07150-03006	,56	1,18	,33	9	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03206	,56	1,24	,47
	9	STANDARD - SPITZ	07150-03106	,56	1,18	,33	9	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04800	,56	1,18	,33
	10	LANG - FLACH	07150-04006	,56	2,30	,33	10	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04206	,56	2,39	,48
	10	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,56	2,21	,33	10	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05200	,56	2,30	,33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLACH	07150-03008	,64	1,18	,39	11	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04900	,64	1,18	,39
	12	LANG - FLACH	07150-04008	,64	2,18	,39	12	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05300	,64	2,18	,39
3/32" BRIV® Nur Messing	13	STANDARD - SPITZ	07170-03103	,36	1,30	,15	14	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	,20	1,18	,16
	14	ABGESETZT	07274-01000	,22	1,07	,16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	15	STANDARD - GESENKT	07170-03004	,41	1,20	,30
	15	STANDARD - SPITZ	07170-03104	,41	1,19	,20	16	LANG - FLACH	07150-04004	,41	2,18	,20
	16	LANG - GESENKT	07170-03204	,41	2,18	,30	16	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	,41	2,12	,20
	16	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03304	,41	2,12	,30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	STANDARD - FLACH	07150-03005	,48	1,30	,24	17	STANDARD - GESENKT	07170-03005	,48	1,32	,41
	18	LANG - FLACH	07150-04005	,48	2,30	,24	18	LANG - GESENKT	07170-03205	,48	2,30	,41
	18	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	,48	2,23	,24	18	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	,48	2,23	,41
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	STANDARD - FLACH	07150-03005	,48	1,30	,24	19	STANDARD - GESENKT	07170-03005	,48	1,32	,41
	20	LANG - FLACH	07150-04005	,48	2,30	,24	20	LANG - GESENKT	07170-03205	,48	2,30	,41
	20	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	,48	2,23	,24	20	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	,48	2,23	,41
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	STANDARD - FLACH	07150-03006	,56	1,18	,33	21	STANDARD - GESENKT	07170-03006	,56	1,20	,47
	22	LANG - FLACH	07150-04006	,56	2,30	,33	22	LANG - GESENKT	07170-03206	,56	2,30	,47
	22	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,56	2,21	,33	22	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	,56	2,21	,47
3/16" BRIV® Nur rostfreier Stahl	23	STANDARD FLACH	07150-03006	,56	1,18	,33	23	STANDARD - GESENKT	07170-03006	,56	1,20	,47
	24	LANG - FLACH	07150-04006	,56	2,30	,33	24	LANG - GESENKT	07170-03206	,56	2,30	,47
	24	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,56	2,21	,33	24	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	,56	2,21	,47
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	STD MIT DREHÖFFNER	07170-05600	,64	1,21	,52	25	STANDARD - FLACH	07170-05800	,64	1,21	,52
	26	LANG MIT DREHÖFFNER	07170-05700	,64	2,19	,52	26	LANG - FLACH	07170-05900	,64	2,19	,52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	27	STANDARD - SPITZ	07150-03103	,36	1,30	,16
	27	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04500	,36	1,30	,16	28	LANG - FLACH	07150-04003	,41	2,30	,16
	28	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	,41	2,28	,16		-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	29	STANDARD - SPITZ	07170-03104	,41	1,19	,20
	29	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	,41	1,18	,20	30	LANG - FLACH	07150-04004	,41	2,18	,20
	30	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	,41	2,12	,20	30	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	,41	2,18	,20
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	32	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	,41	1,18	,20
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	33	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08000	,41	1,18	,16
	34	LANG - FLACH	07150-04003	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLACH	07271-05600	,36	1,30	,16	36	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08100	,40	1,18	,16
	37	LANG - FLACH	07271-05900	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm RIVSCREW®	38	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03500	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-04000	,41	1,18	,25	-	-	-	-	-	-

Diese Mundstücke eignen sich für das Setzen von Chobert®-Nieten mit Universal-Kopfform. Bei Verwendung mit Briv® der gleichen Größe, wird die höchstmögliche Klemmung erreicht. Bitte beachten, daß bei Verwendung von Briv®-Nieten die max. Spannkraft um etwa 0,4 mm reduziert wird.

Ausrüstungen

Auswahl des Mundstücks - Metrische Masse

BLINDNIET	BEZ. -NR.	MUNDSTÜCK					BEZ. -NR.	MUNDSTÜCK				
		TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS	TEILNR.	MASSE				TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS	TEILNR.	MASSE		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	1	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03203	9,14	33,78	6,10
	1	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04500	9,14	33,02	4,06	1	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	2	STANDARD - SPITZ	07170-03103	9,14	33,02	4,06	3	ABGESETZT	07274-01000	5,59	27,18	4,06
	4	LANG - FLACH	07150-04003	10,41	58,42	4,06	4	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	10,41	57,91	4,06
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	5	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03204	10,41	30,99	8,13
	5	STANDARD - SPITZ	07170-03104	10,41	30,23	5,08	5	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	10,41	29,97	5,08
	6	LANG - FLACH	07150-04004	10,41	55,37	5,08	6	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04204	10,41	56,39	7,62
	6	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	10,41	53,85	5,08	6	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	10,41	55,37	5,08
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLACH	07150-03005	12,19	33,02	6,10	7	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03205	12,19	34,29	10,41
	7	STANDARD - SPITZ	07150-03105	11,18	33,02	6,10	7	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04700	12,19	33,02	6,10
	8	LANG - FLACH	07150-04005	12,19	58,42	6,10	8	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04205	12,19	59,69	10,67
	8	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	12,19	56,64	6,10	8	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05100	12,19	58,42	6,10
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLACH	07150-03006	14,22	29,97	8,38	9	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03206	14,22	31,50	11,94
	9	STANDARD - SPITZ	07150-03106	14,22	29,97	8,38	9	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04800	14,22	29,97	8,38
	10	LANG - FLACH	07150-04006	14,22	58,42	8,38	10	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04206	14,22	60,71	12,19
	10	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	14,22	56,13	8,38	10	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05200	14,22	58,42	8,38
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLACH	07150-03008	16,26	29,97	9,91	11	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04900	16,26	29,97	9,91
	12	LANG - FLACH	07150-04008	16,26	55,37	9,91	12	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05300	16,26	55,37	9,91
3/32" BRIV® Nur Messing	13	STANDARD - SPITZ	07170-03103	9,14	33,02	3,81	14	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	14	ABGESETZT	07274-01000	5,59	27,18	4,06	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	15	STANDARD - GESENKT	07170-03004	10,41	30,48	7,62
	15	STANDARD - SPITZ	07170-03104	10,41	30,23	5,08	16	LANG - FLACH	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	16	LANG - GESENKT	07170-03204	10,41	55,37	7,62	16	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	10,41	53,85	5,08
	16	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03304	10,41	53,85	7,62	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	STANDARD - FLACH	07150-03005	12,19	33,02	6,10	17	STANDARD - GESENKT	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	18	LANG - FLACH	07150-04005	12,19	58,42	6,10	18	LANG - GESENKT	07170-03205	12,19	58,42	10,41
	18	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	12,19	56,64	10,41
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	STANDARD - FLACH	07150-03005	12,19	33,02	6,10	19	STANDARD - GESENKT	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	20	LANG - FLACH	07150-04005	12,19	58,42	6,10	20	LANG - GESENKT	07170-03205	12,19	58,42	10,41
	20	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	12,19	56,64	6,10	20	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	12,19	56,64	10,41
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	STANDARD - FLACH	07150-03006	14,22	29,97	8,38	21	STANDARD - GESENKT	07170-03006	14,22	30,48	11,94
	22	LANG - FLACH	07150-04006	14,22	58,42	8,38	22	LANG - GESENKT	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	22	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	14,22	56,13	8,38	22	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	14,22	56,13	11,94
3/16" BRIV® Nur rostfreier Stahl	23	STANDARD FLACH	07150-03006	14,22	29,97	8,38	23	STANDARD - GESENKT	07170-03006	14,22	30,48	11,94
	24	LANG - FLACH	07150-04006	14,22	58,42	8,38	24	LANG - GESENKT	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	24	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	14,22	56,13	8,38	24	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	14,22	56,13	11,94
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	STD MIT DREHÖFFNER	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	STANDARD - FLACH	07170-05800	16,33	30,65	13,14
	26	LANG MIT DREHÖFFNER	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LANG - FLACH	07170-05900	16,33	55,65	13,14
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	27	STANDARD - SPITZ	07150-03103	9,14	33,02	4,06
	27	STD MIT DREHFFNER - FLACH	07170-04500	9,14	33,02	4,06	28	LANG - FLACH	07150-04003	10,41	58,42	4,06
	28	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	10,41	57,91	4,06	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	29	STANDARD - SPITZ	07170-03104	10,41	30,23	5,08
	29	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	10,41	29,97	5,08	30	LANG - FLACH	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	30	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	10,41	53,85	5,08	30	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	10,41	55,37	5,08
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	32	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	10,41	29,97	5,08
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	33	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08000	10,41	29,97	4,06
	34	LANG - FLACH	07150-04003	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLACH	07271-05600	9,14	33,02	4,06	36	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08100	10,16	29,97	4,06
	37	LANG - FLACH	07271-05900	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-
2,8mm RIVSCREW®	38	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03500	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-04000	10,41	29,97	6,35	-	-	-	-	-	-

Diese Mundstücke eignen sich für das Setzen von Chobert®-Nieten mit Universal-Kopfform. Bei Verwendung mit Briv® der gleichen Größe, wird die höchstmögliche Klemmung erreicht. Bitte beachten, daß bei Verwendung von Briv®-Nieten die max. Spannkraft um etwa 0,4 mm reduziert wird.

Ausrüstungen

Nietdorne und Nietdornfedern

Die auf Seite 11 abgebildeten Nietdorne und Nietdornfedern müssen passend zur Art und Größe des Niets sowie zum Lochdurchmesser ausgewählt werden. Die Verwendung eines falschen Nietdorns erhöht das Bruchrisiko sowie den Verschleiß des Nietdornkopfs. Bei Verwendung einer falschen Nietdornfeder können Zuführungsprobleme auftreten.

W I C H T I G
DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 4 sorgfältig LESEN.
Während die normale und korrekte Anwendung der Nietdorne zu einem geringen natürlichen Verschleiß sowie Markierungen führt, sind die Dorne in regelmäßigen Zeitabständen auf starke Verschleißzeichen und Markierungen zu untersuchen, dabei sind Kopfdurchmesser, Spannbereich der Spannbacken am Schaft oder schwere Narbenbildung am Schaft und irgendwelche Verziehungen am Nietdorn besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Nietdorne, die während des Betriebs ausfallen, könnten mit Schwung aus dem Gerät geworfen werden. Der Kunde trägt die Verantwortung sicherzustellen, daß Nietdorne ersetzt werden, bevor ein übermäßiger Verschleiß auftritt sowie stets vor Erreichen der höchstzulässigen Anzahl von Nietungen. Setzen Sie sich bitte mit Ihrem Avdel UK Limited-Vertreter in Verbindung, der Ihnen den Wert bekanntgeben wird, nachdem er die Setzkraft Ihrer Anwendung mit unserem Prüfgerät zur Setzkraftmessung gemessen hat. Dieses Gerät kann auch unter der Teilnummer 07900-09080 mit allen für das Prüfen erforderlichen Informationen angekauft werden.

Chobert® und Grovit® - Zollmass

Für die Auswahl von Nietdorn und Nietdornfeder die Anweisungen auf Seite 18 befolgen.

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN					LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB					FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
	4	WIE EMPF.	,0725	07150-07003	,166	07150-09003	,071	+,0035	,076	-	-	07150-09103	,078	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	WIE EMPF.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+,004	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
	6	WIE EMPF.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+,004	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	WIE EMPF.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+,008	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	WIE EMPF.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+,008	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	WIE EMPF.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+,014	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	WIE EMPF.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+,014	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	WIE EMPF.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+,012	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	WIE EMPF.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+,012	,196	07150-07108	,330	07150-09108	,134	07150-07808

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU					LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT					FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+,0035	,076	07150-07103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+,010	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+,014	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
	6	+,010	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+,014	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+,015	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+,015	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+,024	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+,024	,156	07150-07206	,372	07150-09206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Kurzkonus-Nietdorn (Erklärung auf Seite 18-19).

Ausrüstungen

Die unten links und rechts sowie auf den nächsten vier Seiten abgedruckten Tabellen enthalten eine Auflistung der Teilnummern für alle Nietdorne und Nietdornfedern pro Niet oder Nietengruppe, z.B. für Chobert® und Grovit® auf diesen Seiten.

Während die Nietgrößen stets in den ihnen zugeordneten Maßeinheiten erscheinen, wurde jede Tabelle zweimal abgedruckt. Auf der linken Seite sind Zollmaße und auf der rechten Seite metrische Maße angegeben. Die Bezugsnummer auf diesen Nietdorn-Auswahltabellen verweist auf die gleichen Nummern wie auf der Mundstück-Auswahltabellen auf Seite 14-15.
Es ist der Kopfdurchmesser am Ende des Nietdorns, der beim Durchziehen die Aufweitung des Niets lenkt.

Während verschiedene Kopfformen für verschiedene Niete vorgesehen sind (siehe Abbildung auf Seite 19), erfordern die Fertigungstoleranzen für den Lochdurchmesser im Werkstück fortschreitende Kopfgrößen, so daß ein Niet stets das Loch vollständig ausfüllt.

Ein zu großer Nietdornkopf würde den Nietdorn zu stark beanspruchen und ein während der Arbeit ausfallender Nietdorn könnte aus dem Gerät ausgetrieben werden. Die Auswahltabellen sind in vier Nietdorngrößen unterteilt und diese reichen von "Standard" bis "3. Übermaß"; jede Stufe ist am Ende des Nietdornkopfs farbgekennzeichnet.

Chobert® und Grovit® - Metrische Masse

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN					LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB					FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+,04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+,09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06903
	4	WIE EMPF.	1,84	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+,09	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	WIE EMPF.	2,24	07150-06004	5,49	07150-08004	2,29	+,10	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
	6	WIE EMPF.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+,10	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	WIE EMPF.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+,20	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	WIE EMPF.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+,20	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	WIE EMPF.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+,35	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	WIE EMPF.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+,35	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	WIE EMPF.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+,30	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
	12	WIE EMPF.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+,30	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU					LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT					FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+,09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+,09	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+,25	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+,35	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
	6	+,25	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+,35	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+,38	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+,63	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+,38	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+,63	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+,60	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+,60	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Kurzkonus-Nietdorn (Erklärung auf Seite 18-19).

Ausrüstungen

Um die korrekte Teilnummer eines Nietdorns für eine besondere Anwendung aufzufinden, die nachstehenden Anweisungen lesen, nachdem die Angaben entsprechend dem nebenstehenden Beispiel festgestellt wurden. Die Antworten für das Beispiel sind in grauer Kursivschrift gedruckt.

NIETBEZEICHNUNG	*Beispiel*	*Chobert®*
NIETGRÖSSE		*1/8"*
KATALOG		*Baureihe 1125*
WERKSTÜCKLOCHDURCHMESSER		*0,1335"*
FREIRAUM HINTER DEM WERKSTÜCK		*Unendlich*
"BEZ.-NR." AUS MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE		*5 (Standard flach)*

- Die minimal empfpohlene Lochgröße (wie im Datenblatt für Niete angegeben) vom Istloch im Werkstück abziehen *(Beispiel: 0,005).*
- Die Seite mit der "Nietdorn-Auswahltabelle" für Ihr Niet mit Zoll-oder metrischen Maßen aufschlagen (Seite 16 bis 20). *Beispiel: Seite 16.*
- Im Abschnitt für "Standard-Nietdorn - Grün" beginnen und die Nietgröße in der linken Spalte aufsuchen. *Beispiel: 1/8" Chobert® & Grovit®.*
- Wenn Sie ein Mundstück wählten, das Ihr Niet setzen kann, sollte es jetzt möglich sein, eine Zeile mit der gleichen "Bez.-Nr." wie diejenige aus der Mundstück-Auswahltabelle zu finden. *Beispiel: 5.* Dies ist die Zeile mit der "BEZ.-NR.", aus welcher die Teilnummer von Nietdorn und Nietdornfeder hervorgeht. Diese Zeile kann weiter in die Tabellen für "2." und "3." Übermaß verfolgt werden.
- Entlang dieser Zeile die Spalten "Loch-Ø" auffinden und den Wert wählen, der dem im ersten Schritt berechneten Wert gleich ist oder nahekommt. Die Nietdorn-Teilnummer neben dem Lochdurchmesser ablesen. *Beispiel: 07150-06104.*
- Nur für Chobert und Grovit sind die meisten Nietdorne auch als "Kurzkonusausführung" lieferbar (siehe Abbildung auf Seite 19). Kurzkonus-Nietdorne werden verwendet, um das Gefahr eines Anlaufens des Nietdornkopfs gegen ein Hindernis auf der Rückseite zu minimieren. Dies würde dazu führen, daß die Unterfläche des Nietkopfs nicht korrekt gegen die Werkstückfläche anliegt, was zu einer ungenügenden Klemmung der Verbindung führen würde.
- Gleichgültig, welche Nietdorngröße gewählt wird, muß geprüft werden, daß der "P"-Wert für den Nietdorn ausreicht. "P" ist der für den Nietdornkopf hinter dem Werkstück ZUSÄTZLICH zu der durch das Werkstück gehenden Nietlänge erforderliche Freiraum (siehe Zeichnung auf Seite 19).
- Jetzt ist es möglich, die Teilnummer der entsprechenden Nietdornfeder der rechten Spalte der Tabelle zu entnehmen. *Beispiel: 07150-06804.*

Auf jeden Fall ist ein ausreichendes Klemmen der Nietverbindung zu bewerten, insbesondere wenn der Lochdurchmesser im Werkstück sehr nahe beim nächsten Übermaß liegt, wo es dann sicher ist, den nächstgrößeren Nietdorn zu wählen, um eine bessere Klemmung zu erreichen. IMMER DARAN DENKEN, daß dies die Setzkraft erhöht und dadurch die Standzeit des Nietdorns vermindert wird.

Briv® - Zollmass

Für die Auswahl von Nietdorn oder Nietdornfeder gemäß den obigen Anweisungen vorgehen.

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" BRIV® Nur Messing	13	WIE EMPF.	,072	07150-06013	,119	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	WIE EMPF.	,072	07150-06013	,119	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	WIE EMPF.	,092	07271-06414	,120	+,005	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	WIE EMPF.	,092	07271-07414	,120	+,005	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	WIE EMPF.	,110	07150-06015	,136	+,005	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	WIE EMPF.	,110	07150-07015	,136	+,005	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	WIE EMPF.	,120	07170-06805	,126	+,005	,124	07170-06825	,132	07170-06875
	20	WIE EMPF.	,120	07170-07805	,126	+,005	,124	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	WIE EMPF.	,141	07150-06016	,157	+,005	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	WIE EMPF.	,141	07150-07016	,157	+,005	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	WIE EMPF.	,150	07170-06806	,150	+,005	,1535	07170-06826	,156	07170-06876
	24	WIE EMPF.	,150	07170-07806	,150	+,005	,1535	07170-07826	,156	07170-07876
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	WIE EMPF.	,179	07150-06018	,165	+,005	,183	07150-06118	,171	07150-06846
	26	WIE EMPF.	,179	07150-07018	,165	+,005	,183	07150-07118	,171	07150-07846

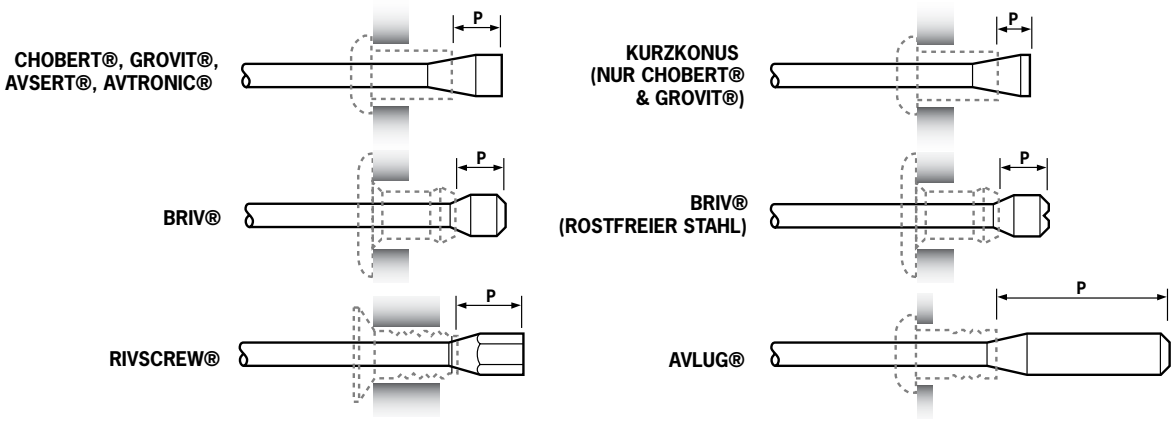
BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" BRIV® Nur Messing	13	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	+,010	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+,010	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	+,010	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+,010	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	+,010	,151	07150-06216	,170	+,012	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+,010	,151	07150-07216	,170	+,012	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	+,010	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+,010	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	01750-07846

Ausrüstungen

Nietdornkopfarten und Länge “P”

Nietdorne für Briv® aus rostfreiem Stahl sind leicht durch einen V-Einschnitt im Ende der Nietdornköpfe erkenntlich.

Bei Verwendung von gebogenen Mundstücken müssen die Nietdorne durch Biegen von Hand der Biegung des Mundstücks angepaßt werden, um eine gute Nietzuführung zu gewährleisten.



Briv® - Metrische Masse

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm BRIV® Nur Messing	13	WIE EMPF.	1,83	07150-06013	3,02	+,10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	WIE EMPF.	1,83	07150-06013	3,02	+,10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
3,2mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	WIE EMPF.	2,34	07271-06414	3,05	+,13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	WIE EMPF.	2,34	07271-07414	3,05	+,13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
4,0mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	WIE EMPF.	2,79	07150-06015	3,45	+,13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	WIE EMPF.	2,79	07150-07015	3,45	+,13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
4,0mm BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	WIE EMPF.	3,05	07170-06805	3,20	+,13	3,15	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	WIE EMPF.	3,05	07170-07805	3,20	+,13	3,15	07170-07825	3,35	07170-07875
4,8mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	WIE EMPF.	3,58	07150-06016	3,99	+,13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	WIE EMPF.	3,58	07150-07016	3,99	+,13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
4,8mm BRIV® St.Steel only	23	WIE EMPF.	3,81	07170-06806	3,81	+,13	3,90	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	WIE EMPF.	3,81	07170-07806	3,81	+,13	3,90	07170-07826	3,96	07170-07876
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	WIE EMPF.	4,54	07150-06018	4,18	+,13	4,65	07150-06118	4,34	07150-06846
	26	WIE EMPF.	4,54	07150-07018	4,18	+,13	4,65	07150-07118	4,34	07150-07846

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm BRIV® Nur Messing	13	+,20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+,20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
3,2mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	+,25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+,25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
4,0mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	+,25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+,25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
4,0mm BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	+,25	3,84	07150-06216	4,32	+,30	3,85	07150-06316	4,39	07170-06876
	22	+,25	3,84	07150-07216	4,32	+,30	3,85	07150-07316	4,39	07170-07876
4,8mm BRIV® St.Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	+,25	4,79	07150-06218	4,49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+,25	4,79	07150-07218	4,49	-	-	-	-	07150-07846

Ausrüstungen

Avlug®, Avsert®, Avtronic® und Rivscrew® - Zollmass und Metrische Masse

Für die Auswahl von Nietdorn oder Nietdornfeder die Anweisungen auf Seite 18 befolgen.

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	WIE EMPF.	,076	07150-06603	,353	+,005	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	28	WIE EMPF.	,076	07150-07603	,353	+,003	,079	07150-07703	,368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	WIE EMPF.	,098	07150-06604	,593	-	-	-	-	07150-06804
	30	WIE EMPF.	,098	07150-07604	,593	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,145	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	WIE EMPF.	,088	07150-06004	,185	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC®	33	WIE EMPF.	,070	07170-06025	,140	+,003	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	34	WIE EMPF.	,070	07170-07025	,140	+,003	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	WIE EMPF.	,079	07170-06028	,150	+,003	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	36	WIE EMPF.	,079	07170-06028	,150	+,003	,082	07170-06128	,150	07170-06873
	37	WIE EMPF.	,079	07170-07028	,150	+,003	,082	07170-07128	,150	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	WIE EMPF.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,0mm RIVSCREW®	39	WIE EMPF.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW®	40	WIE EMPF.	* ,0825	07271-06035	,132	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW®	41	WIE EMPF.	* ,103	07271-06140	,150	-	-	-	-	07271-06640

* Diese Maße sind SchlŸsselweiten

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC®	33	+,006	,076	07170-06225	,140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+,006	,076	07170-07225	,140	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	+,006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+,006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+,006	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm AVLUG®	27	WIE EMPF.	1,93	07150-06603	8,97	+,10	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	28	WIE EMPF.	1,93	07150-07603	8,97	+,10	2,01	07150-07703	9,35	07150-07803
3,2mm AVLUG®	29	WIE EMPF.	2,49	07150-06604	15,06	-	-	-	-	07150-06804
	30	WIE EMPF.	2,49	07150-07604	15,06	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	3,68	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	WIE EMPF.	2,24	07150-06004	4,70	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC®	33	WIE EMPF.	1,78	07170-06025	3,56	+,07	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	34	WIE EMPF.	1,78	07170-07025	3,56	+,07	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	WIE EMPF.	2,01	07170-06028	3,81	+,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	36	WIE EMPF.	2,01	07170-06028	3,81	+,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
	37	WIE EMPF.	2,01	07170-07028	3,81	+,07	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	WIE EMPF.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,0mm RIVSCREW®	39	WIE EMPF.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW®	40	WIE EMPF.	* 2,10	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW®	41	WIE EMPF.	* 2,62	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* Diese Maße sind SchlŸsselweiten

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2mm AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC®	33	+,15	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+,15	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	+,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+,15	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Wartung des Gerätes

Die Wartung ist in regelmäßigen Zeitabständen durchzuführen. Eine umfangreiche Prüfung ist jährlich oder alle 500.000 Arbeitstakte durchzuführen, je nachdem, was früher eintritt.

W I C H T I G

Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Gerätewartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Täglich

- Täglich, vor jedem Einsatz oder bei der ersten Inbetriebnahme des Gerätes ein paar Tropfen reines, leichtes Schmieröl in den Zuluftanschluß des Drucksübersetzers gießen, wenn in die Druckluftversorgung kein Öler eingebaut ist. Wenn das Gerät kontinuierlich eingesetzt wird, ist der Luftschlauch alle zwei bis drei Stunden von der Hauptluftversorgung zu trennen und das Gerät zu schmieren.
- Auf Druckluftundichtheiten prüfen. Beschädigte Schläuche und Kupplungen sind durch neue Teile zu ersetzen.
- Bei einem Druckregler ohne Filter die Druckluftleitung entlüften, um irgendwelche Ansammlungen von Schmutz oder Wasser vor dem Anschluß der Druckluftleitung an den Drucksübersetzer zu entfernen. Ist ein Filter vorhanden, diesen ablassen.
- Prüfen, daß die korrekte Ausrüstung montiert ist.
- Die Nietdorne in regelmäßigen Zeitabständen auf Verschleiß oder Schäden prüfen, dabei die Anzahl der gesetzten Niete überwachen (die SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 4 lesen).
- Prüfen, daß der Gehäuseboden im Gehäuse fest angezogen wurde.

Wöchentlich

- Die „täglichen“ Maßnahmen, wie oben beschrieben, durchführen.
- Die Spannbacken auf Verschleiß prüfen, reinigen und einfetten (siehe "Spannbackenzylinder" im Abschnitt "Wartung", Seiten 24).

Molylithiumfett EP 3753 - Sicherheitsdaten

Lithiumfett kann als Einzelposten bestellt werden. Die Teilnummer ist im Werkzeugsatz auf der gegenüberliegenden Seite 23.

Erste Hilfe

HAUT:

Da Fett vollständig wasserfest ist, sollte es am besten mit einem freigegebenen emulgierenden Hautreiniger entfernt werden.

EINNAHME:

Dafür sorgen, dass der Betroffene 30 ml Magnesiamilch trinkt, möglichst in einer Tasse Milch.

AUGEN:

Reizwirkung, jedoch nicht schädlich. Mit Wasser spülen und ärztliche Hilfe aufsuchen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 220˚C

Nicht als entflammbar klassifiziert.

Geeignetes Löschmittel: CO_2, Halon oder Wassersprühe, wenn durch erfahrenen Bediener betätigt.

Umwelt

Abschaben zwecks Verbrennung oder Entsorgung an einem zugelassenen Ort.

Handhabung

Hautschutzcreme oder ölfeste Handschuhe verwenden.

Lagerung

Entfernt von Wärme und Oxidationsmittel.

Wartung des Gerätes

Molykote® 55m Sicherheitsdaten

Erste Hilfe

HAUT:

Mit Wasser abspülen. Abwischen.

EINNAHME:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

AUGEN:

Mit Wasser ausspülen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 101.1°C (verschlossener Behälter)

Explosive Eigenschaften: Keine

Kohlendioxidschaum, Trockenpulver oder Wassersprühnebel.

Wasser kann zum Kühlen von Behältern verwendet werden, die Feuer ausgesetzt waren.

Umwelt

Keine größeren Mengen in die Kanalisation oder offene Gewässer gelangen lassen.

Bereinigungsmethoden: Abkratzen und in einem Behälter mit Verschlussdeckel geben. Das Produkt hinterlässt eine extrem rutschige Oberfläche.

Schädlich für aquatische Organismen und kann Langzeitverunreinigungen in Gewässern verursachen. Aufgrund der Form und der Wasserunlöslichkeit des Produkts ist die Bioverfügbarkeit vernachlässigbar.

Handhabung

Eine allgemeine Arbeitsplatzbelüftung wird empfohlen. Haut- und Augenkontakt vermeiden.

Lagerung

Nicht zusammen mit oxidierenden Substanzen lagern. Den Behälter verschlossen halten und von Wasser oder Feuchtigkeit fernhalten.

Molykote® 111 Sicherheitsdaten

Erste Hilfe

HAUT:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

EINNAHME:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

AUGEN:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

EINATMEN:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

Brand

FLAMMPUNKT: über 101.1°C (verschlossener Behälter)

Explosive Eigenschaften: Keine

Kohlendioxidschaum, Trockenpulver oder Wassersprühnebel.

Wasser kann zum Kühlen von Behältern verwendet werden, die Feuer ausgesetzt waren.

Umwelt

Keine schädigenden Auswirkungen.

Handhabung

Eine allgemeine Arbeitsplatzbelüftung wird empfohlen. Haut- und Augenkontakt vermeiden.

Lagerung

Nicht zusammen mit oxidierenden Substanzen lagern. Den Behälter verschlossen halten und von Wasser oder Feuchtigkeit fernhalten.

Wartung des Gerätes

Werkzeugsatz

Wir empfehlen die Verwendung der nachfolgenden Werkzeugsätze für alle Wartungsarbeiten.

WERKZEUGSATZ : 07900-05300

Wenn nicht anders angegeben, werden die Maulschlüsselgrößen als "Abstand der Schlüsselansatzflächen" gemessen.

ART-NR.	BENENNUNG	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	POS.
07900-00157	SICHERUNGSRINGEZANGE	1	07900-00352	DICHTRINGAUSZIEHHAKEN	1
07900-00006	MONTIERHEBEL	1	07900-00710	STECKSCHLÜSSELEINSATZ 13 mm	1
07900-00446	AUSZIEHER	1	07900-00725	VERLÄNGERUNG 1/4"	1
07900-00603	LAUFKLEMMBACKEN	1	07900-00243	SCHRAUBENDREHER	1
07900-00520	STANGE 1/4"	1	07900-00717	DRUCKÜBERSETZERSCHLÜSSEL	1
07900-00521	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00013	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 1/8"	1
07900-00602	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00617	LOCTITE© SCHRAUBENSICHERUNG 574 50-ml-PACKUNG	1
07900-00595	RINGMAULSCHLÜSSEL 18 mm	1	07900-00469	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 2,5 mm	1
07900-00434	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 30 x 32	1	07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 3 mm	1
07900-00237	RINGMAULSCHLÜSSEL 3/8" x 5/16" BSW	1	07900-00224	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 4 mm	1
07900-00012	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 5 mm	1
07900-00008	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	80 g DOSE MOLYLITHIUMFETT EP 3753	1

WERKZEUGSATZ: 71210-99990

Wenn nicht anders angegeben, entsprechen die Doppelmaulschlüsselmaße der Schlüsselweite (in Zoll)

ART-NR.	BENENNUNG	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	POS.
07900-00667	KOLBENFÜHRUNGSHÜLSE	1	07900-00157	SICHERUNGSRINGZANGE	1
07900-00692	AUSLÖSER-VENTILAUSZIEHER	1	07900-00008	DOPPELMAULSCHLÜSSEL $^{7}/_{16}$ x $^{1}/_{2}$	1
07900-00670	FÜHRUNGSHÜLSE, O-RING	1	07900-00012	DOPPELMAULSCHLÜSSEL $^{9}/_{16}$ x $^{5}/_{8}$	1
07900-00672	STECKSCHLÜSSEL	1	07900-00015	DOPPELMAULSCHLÜSSEL $^{5}/_{8}$ x $^{11}/_{16}$	1
07900-00706	AUFNAHMEZAPFEN	1	07900-00686	STIFTSCHLÜSSEL	1
07900-00684	FÜHRUNGSBUCHSE	1	07900-00677	DICHTUNGSFÜHRUNGSHÜLSE	1
07900-00685	EINZIEHSTANGE	1	07900-00698	HALTEMUTTER	1
07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL M3	1	07900-00700	ÖLPRESSE	1
07900-00469	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL M2.5	1	07992-00020	MOLYLITHIUMFETT EP 3753	1
07900-00158	SPLINTENTREIBER 2 mm	1	07992-00075	SCHMIERFETT - MOLYKOTE©55M	1
			07900-00775	SCHMIERFETT - MOLYKOTE©111	1

Wartung

Alle 500 000 Arbeitstakte sollte das Gerät vollständig zerlegt werden. Verschlissene, beschädigte oder andere empfohlene Teile sind zu ersetzen. Alle Dichtringe und Dichtungen sind zu ersetzen und mit Molylithiumfett EP 3753 vor der Montage einzuschmieren. Sämtliche O-Ringe und Dichtungen sind zu erneuern und pneumatische Abdichtungen mit Molykote® 55m Schmierfett oder hydraulische Abdichtungen mit Molykote® 111 einzufetten.

W I C H T I G
Sicherheitsvorschriften erscheinen auf Seite 4.
Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Wartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Vor Wartung oder Zerlegen ist soweit nicht anders angewiesen, das Gerät von der Druckluft zu trennen.

Es wird empfohlen, sämtliche Zerlegearbeiten unter sauberen Bedingungen durchzuführen.

Vor dem Zerlegen des Gerätes ist es erforderlich, die Ausrüstung abzubauen.

Für eine komplette Wartung empfehlen wir, die Zerlegung der Unterbaugruppen in der gezeigten Reihenfolge vorzunehmen.

Zerlegen 07537-00200

ABBAU DER GRIFFSCHALEN

- Mit der Hand die Klemmfeder **48** nach oben tippen und die Endkappe **50** entfernen.
- Entfernen Sie mit einem Innensechskantschlüssel* die drei Gehäusehälftensicherheitsschrauben **2** und Muttern **7** vom Gehäuse des Werkzeugs und eine Schraube **97** von der liken Gehäusehälfte **60**.
- Entfernen Sie die rechte und die linke Gehäusehälfte **59** und **60**.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

DRUCKLUFTKOLBENBAUGRUPPE

- Das Gehäuse des Geräts **72** umgedreht über die lufteintrittserhebjungen in einen mit weichen Backen ausgestatteten Schraubstock festklemmen.
- Gummikappe **67** entfernen.
- Mit Stiftschlüssel* Gehäuseboden **73** abschrauben.
- Befestigungsmuttern **6** (2 Stak.) lösen und Grundplatte **77** abnehmen.
- Zylinderbuchse **75**, Dichtungsringe **78** (2 Stak.) und O-Ringe 9 (2 Stak.) entfernen.
- Die Druckluft-Kolbenbaugruppe **58** mit O-Ring, Lippendichtung (3 Stk) und Führungsring vom Gehäuse **72** abbauen.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

VENTILKOLBEN

- Die Druckluft-Kolbenbaugruppe **58** und Drucksübersetzer-Dichtung **71** wie oben beschrieben ausbauen.
- Mit dem T-Schlüssel* und T-Schlüsselzapfen* Klemmmutter 64 lösen und zusammen mit Oberplatte **76**, Zugstangen **74** und Transferrohr-Baugruppe **69** ausbauen.
- O-Ring **20** aus dem Drucksübersetzerrohr nehme und Kopf komplett **72** von Handgriff **57** abziehen.
- Winkelkopf **56** von Griffbaugruppe **57** abziehen und den O-Ring **19** vom Drucksübersetzerrohr abnehmen.
- Ventilsitz **62** zusammen mit beiden O-Ringen **18** (2 Stk.) herausschieben.
- Alle Komponenten der Ventilkolbengruppe **68** ausbauen.
- Zuletzt O-Ring **18** aus der Senkung im Griff ziehen.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens, wobei darauf zu achten ist, dass die Mittelöffnung im Ventilsitz 62 nach oben auf den O-Ring **17** zeigt.

AUSLÖSER

- Mit Hilfe eines Splintentreibers* mit 2 mm Durchmesser Lagerstift **65** austreiben und Auslöser **61** abheben.
- Ventil **24** mit Hilfe eines Druckluftventilausziehers* abschrauben.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

* Verweist auf die in den Werkzeugsätzen 07900-05300 und 71210-99990 enthaltenen Teile. Vollständige Liste siehe Seite 23.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 26-27.

Wartung

Zerlegen 07537-00200

SPANNBACKENZYLINDER

- Mit einem Innensechskantschlüssel* eine Innensechskantschraube **5** entfernen, wobei darauf geachtet werden muß, daß sämtliche eingeschlossene Luft im Spannbackenzylinder abgelassen wurde. Die zweite Innensechskantschraube **5** entfernen.
- Den Endstopfen **47** herausziehen.
- Die Spannbackenteile bestehend aus Spannbackenkolben **51**, Feder **35**, Backen **34** und Spannbackenpatrone **41** herausziehen.
- Kolbenstangenführung hinten am Kolben mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels* und einer durch die große Nute im Spannbackenhalter gesteckten Stange ausbauen.
- Spannbackenhalter mit einem Bohrer 4,7 mm Durchmesser reinigen und Kolbenstangenführung mit einer nichthärtenden Dichtmasse (z.B. Loctite® Multi-gasket 574*) wieder einbauen.
- O-Ring **10** entfernen.
- Lauf **44** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden.
- Mit einem Steckschlüssel* Nietdornführung **45** abschrauben, dabei das Drehen des Laufs **44** mit einem Maulschlüssel* verhindern.
- Hydraulikschlauch 54 vom Winkelkopf abbauen und den Spannbackenzylinder **46** vom Gerät ziehen.
- O-Ring **13**, Klemmring **40** und Lauf-Rückholfeder **37** ausbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **35** sollte 38,1 mm betragen. Falls erforderlich, ersetzen.
- Spannbacken vor der Montage mit Molylithiumfett einfetten.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

KOLBEN

- Spannbackenzylinder **46** wie oben beschrieben ausbauen.
- Winkelkopf **56** in einen Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um Beschädigung zu vermeiden, Hubbegrenzer **39** lösen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* Schraube **3** lösen, die das Schaltventil **55** an den Lauf **44** klemmt.
- Befestigungsschraube **4** mit einem Innensechskantschlüssel* lösen und Schaltventil **55** und O-Ring **21** entfernen.
- Das Gerät festhalten und den Lauf **44** vom Gehäuse abziehen (eine geringe Menge Hydrauliköl kann dabei aus dem Inneren des Gehäuses austreten).
- Kolben **38** sorgfältig ausbauen, um die Bohrung im Gehäuse nicht zu beschädigen.
- Dichtung **15** ausbauen.
- Die Lippendichtung **16** lässt sich nur schwer ohne Beschädigung ausbauen, kann jedoch bei der Reinigung eingebaut bleiben (vorausgesetzt, sie wird durch die Reinigung nicht beeinträchtigt). Wenn die Lippendichtung **16** jedoch ersetzt werden soll, folgendermaßen vorgehen:
- Mit dem Montierhebel* die Lippendichtung **16** vom Winkelkopf **56** entfernen, dabei darauf achten, nicht den Kopfinnenraum und -bohrungen zu beschädigen. Die ausgebaute Lippendichtung **16** MUSS ersetzt werden.
- Zum Austausch der Lippendichtung **16** die vorhandene Entlüftungsschraube **43** so weit herausschrauben, bis die Innenfläche auf gleicher Höhe wie die Innenbohrung des Winkelkopfs **56** ist. Dies ergibt einen glatten Durchgang für das Einsetzen der neuen Lippendichtung **16** hinten in das Gehäuse.
- Sicherstellen, dass die Lippendichtung **16** gut eingefettet und korrekt ausgerichtet ist, so dass das offene Ende der Dichtung auf die hinteren Spannbacken gerichtet ist.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

SPANNBACKEN-SCHALTVENTIL

- Die Konstruktion der Einheit erfordert nur einen minimalen Wartungsaufwand während der Lebensdauer des Gerätes.
- Falls erforderlich, das Ventil wie folgt zerlegen:
- Schaltventil **55** wie im Abschnitt "Druckluftkolben" beschrieben ausbauen.
- Mit einem Schraubendreher* Starlock-Chromscheibe **22** vorsichtig aus dem Spannbackenventil **49** ausbauen und fortwerfen.
- Spannbackenventil **49** aus Schaltblock **55** ziehen.
- O-Ringe **49** entfernen, dabei darauf achten, daß das Spannbackenventil **11** nicht beschädigt wird.
- Spannbackenventil reinigen und die Montagepatrone* verwenden, um die neuen O-Ringe **11** in Schaltblock **55** einzuziehen, dabei auf korrekte Lage achten.
- Neue Starlock-Chromscheibe **22** einbauen, dabei einen Schraubstock mit weichen Backen verwenden, um eine Beschädigung zu verhüten. KEINE UNNÖTIGE KRAFT AUFWENDEN.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

HANDGRIFF UND HINTERE KAPPE

- Formteile reinigen und auf Risse oder andere Schäden sichtprüfen.

RÜCKLAUFSPERRE

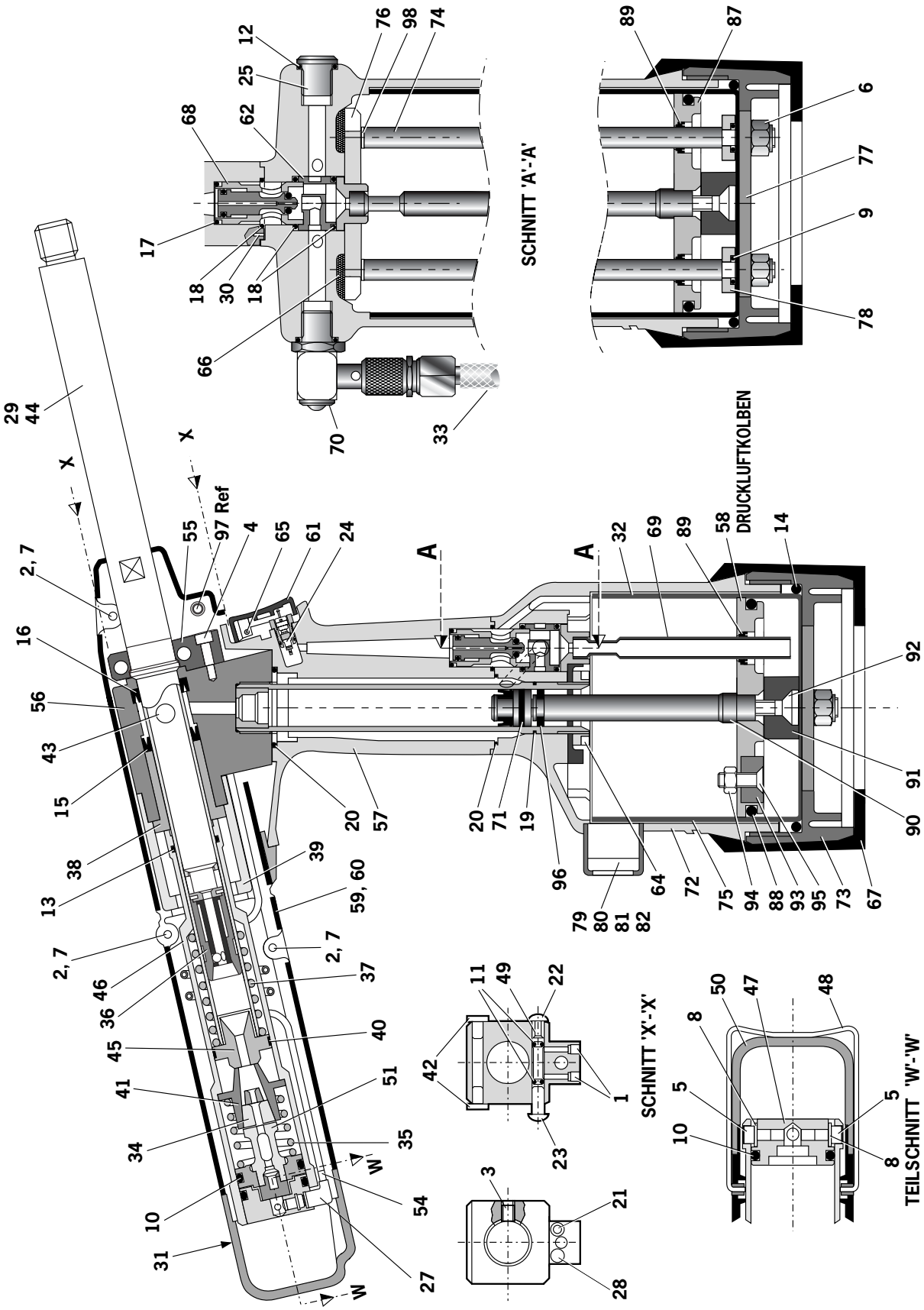
- Mechanische rücklaufsperre **36** austauschen.

W I C H T I G

Überprüfen Sie das Gerät gemäß der täglichen und wöchentlichen Instandhaltungsvorgaben.
Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.

* Verweist auf die in den Werkzeugsätzen 07900-05300 und 71210-99990 enthaltenen Teile. Vollständige Liste siehe Seite 23.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 26-27.

Übersichtszeichnung des Grundgerätes 07537-00200



Avdel®

07537-00200 ERSATZTEILLISTE

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*
01	07001-00223	M4 x 5 LANGE SCHRAUBE	2	-	41	07530-00208	SPANNBACKENPATRONE	1	-	81	71221-20103	GEGENFORM -BEFESTIGUNGSMUTTER	2	-
02	07001-00401	SCHRAUBE M4 x 10 LANG	3	-	42	07530-00310	BLINDSTOPFEN	2	-	82	71221-20105	MODIFIZIERTER ZÄHLER	1	-
03	07001-00404	M5 x 6 LANGE SCHRAUBE	1	-	43	07530-00500	ENTLÜFTUNGSSTOPFEN (POS. 83 bis 86)	1	-	83	07003-00142	VERBUNDDICHTUNG	1	1
04	07001-00445	SCHRAUBE M4 x 15 LANG	1	-	44	07530-02201	LAUF	1	-	84	07003-00194	VERBUNDDICHTUNG	1	1
05	07001-00504	SCHRAUBE M4 x 6 LANG	2	2	45	07530-02205	NIETDORNFÜHRUNG	1	-	85	07001-00442	SCHRAUBE	1	-
06	07002-00108	M6 NYLOK-MUTTER	2	-	46	07530-02207	SPANNBACKENZYLINDER	1	-	86	07530-00501	KOLBENSTANGENFÜHRUNG	1	-
07	07002-00134	SECHSKANTMUTTER M4	3	-	47	07530-02213	ENDSTÜCK	1	-	87	71211-03201	KOLBEN	1	-
08	07002-00153	M4 UNTERLEGSCHEIBE (KUNSTSTOFF)	2	-	48	07530-02220	KLEMMFEDER	1	-	88	07003-00280	O-RING	1	1
09	07003-00027	O-RING	2	-	49	07530-02302	SPANNBACKENSTÜCK	1	-	89	07003-00274	DICHTUNG/ WISCHER	3	-
10	07003-00113	O-RING	2	2	50	07530-02603	HINTERE KAPPE	1	-	90	71211-03202	DRUCKÜBERSETZER-STANGE	1	-
11	07003-00121	O-RING	2	2	51	07530-02800	SPANNBACKENKOLBEN	1	-	91	07537-00501	DISTANZSTÜCK	1	-
12	07003-00127	O-RING	1	-	52	07537-00201	AUFKLEBER (OHNE ABBILDUNG)	2	-	92	07001-00411	M6 X 25 FLACHKOPFSCHRAUBE	1	-
13	07003-00167	O-RING	1	1	53	07537-00202	AUFKLEBER (OHNE ABBILDUNG)	1	-	93	07007-01993	MITTELSTABMAGNET	1	-
14	07003-00418	O-RING	2	-	54	07537-00203	SPANNBACKENSCHLAUCH	1	-	94	07002-00098	M5 NYLOK-MUTTER	1	-
15	07003-00236	KOLBENDICHTUNG	1	1	55	07537-00204	SCHALTBLOCK	1	-	95	71221-20104	M5 X 19 FLACHKOPFSCHRAUBE	1	-
16	07003-00237	STANGENDICHTUNG	2	-	56	07537-00300	KOPF KOMPLETT	1	-	96	71210-03205	SCHILD, BUCHSYMBOL	1	-
17	07003-00271	O-RING	1	-	57	07537-00400	HANDGRIFF KOMPLETT	1	-	97	07001-00442	M6 X 5 RUNDKOPFSCHRAUBE	1	-
18	07003-00281	O-RING	3	-	58	07537-00500	DRUCKLUFTKOLBEN (87 bis 96)	1	-	98	07002-00163	UNTERLEGSCHEIBE	2	-
19	07003-00287	O-RING	1	-	59	07537-00600	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, RECHTS	1	-					
20	07003-00288	O-RING	2	-	60	07537-00700	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, LINKS	1	-					
21	07003-00383	O-RING - (Innendurchm. 3,00 Sek 1,00)	2	-	61	71210-02008	AUSLÖSER	1	-					
22	07004-00058	STARLOCK-CHROMSCHEIBE 1/8"	1	-	62	71210-02009	VENTILPLATTE	1	-					
23	07004-00059	STARLOCK-SCHEIBE 1/8" SCHWARZ	1	-	63				-					
24	07005-00088	VENTIL	1	-	64	71210-02014	KLEMMUTTER	1	-					
25	07005-01274	1/8" BSP SCHUTZKAPPE	1	-	65	71210-02024	LAGERSTIFT	1	-					
26			1	-	66	71210-02031	SCHALLDÄMPFER	2	-					
27	07005-01972	L-FÖRMIGER GEWINDENIPPEL	1	-	67	71210-02055	GUMMIMANSCHETTE	1	-					
28	07005-10057	RÜCKSCHLAGVENTIL	1	-	68	71210-03400	VENTILKOLBEN	1	-					
29	07007-00017	STAUBKAPPE	1	-	69	07537-00810	TRANSFERROHR	1	-					
30	07007-00224	LANGER SPIRALSTIFT, DURCHM. 3 x 10	2	-	70	71210-03700	SCHIEBER EIN/AUS	1	-					
31	07007-01503	AUFKLEBER, BUCHSYMBOL- (OHNE ABBILDUNG)	1	-	71	71210-03800	DRUCKÜBERSETZER-DICHTUNG	1	-					
32	07007-01504	AUFKLEBER, CE-ZEICHEN (OHNE ABBILDUNG)	1	-	72	71211-02001	GEHÄUSE	1	-					
33	07008-00010	6" SCHLAUCH	1	-	73	71211-02002	GEHÄUSEBODEN	1	-					
34	07151-00403	SPANNBACKEN	2	2	74	71211-02004	ZUGSTANGEN	2	-					
35	07154-00404	FEDER	1	-	75	71211-02008	ZYLINDERBUCHSE	1	-					
36	07271-01100	MECHANISCHE RÜCKLAUFSPERRE	1	-	76	71213-02010	DECKELPLATTE	1	-					
37	07490-03002	LAUF-RÜCKHOLFEDER	1	-	77	71221-02005	GRUNDPLATTE	1	-					
38	07530-00203	KOLBEN	1	-	78	71221-02006	DICHTUNGSSCHEIBE	2	-					
39	07530-00204	HUBBEGRENZER	1	-	79	71221-20101	GEGENFORM	1	-					
40	07530-00206	KLEMMRING	1	1	80	71221-20102	M4 SPEZIALSCHRAUBE	2	-					

Auffüllen

Nach dem Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich. Es kann auch notwendig werden, den vollen Hub nach längerem Gebrauch wiederherzustellen, wenn der Hub geringer geworden ist und Niete nicht vollständig durch einmaliges Betätigen des Auslösers gesetzt werden.

Huile

Das empfohlene Öl für das Auffüllen ist Hyspin® VG 32; dies steht in 0,5-Liter-Gebinden (Teilnr. 07992-00002) oder 4,5-Liter-Gebinden (Teilnr.07992-00006) zur Verfügung. Spezifikation und Sicherheitsdaten sind nachstehend angegeben.

Ölsicherheitsdaten für Hyspin® VG 32 und AWS

Erste Hilfe
HAUT:
Sobald wie möglich gründlich mit Seife und Wasser waschen. Ein zufälliger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen. Ein kurzzeitiger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen.
EINNEHMEN:
Sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. KEINEN Brechreiz herbeiführen.
AUGEN:
Sofort mehrere Minuten lang mit Wasser ausspülen. Obgleich KEIN hauptsächliches Reizmittel, können geringe Reizerscheinungen nach einem Kontakt auftreten.

Brand
Geeignete Löschmittel: CO_2, Trockenpulver, Schaum oder Wassernebel. KEINEN Wasserstrahl verwenden.

Umgebung
ABFALLENTSORGUNG: Durch autorisierten Unternehmer auf eine zugelassene Mülldeponie. Kann verbrannt werden.
Verbrauchtes Öl kann zur Wiedergewinnung zurückgesandt werden.
VERSCHÜTTUNGEN: Ein Eindringen in Kanäle, Abflußleitungen und Wasserläufe verhindern. Mit absorbierendem Stoff aufsaugen.

Handhabung
Schutzbrille, undurchdringliche Handschuhe (z.B. PVC) und eine Kunststoffschürze tragen. In gut belüftetem Raum verwenden.

Lagerung
Keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen.

Ölpresse

Zum Durchführen des gegenüber beschriebenen Ölwechsels wird eine Ölpresse 07900-00700 benötigt:

Auffüllen

Auffüllvorgang

WICHTIG

GERÄT VON DER DRUCKLUFTVERSORGUNG ABTRENNEN ODER AM VENTIL 70 ABSCHALTEN.
Sämtliche Arbeitsvorgänge sind auf einer sauberen Werkbank, mit sauberen Händen und in einer sauberen Bereich durchzuführen.
Sicherstellen, dass das Öl absolut sauber und frei von Luftblasen ist.
Es MUSS stets darauf geachtet werden, dass keine Fremdstoffe in das Gerät eindringen, da es sonst zu schweren Schäden kommen kann.

- Entlüftungsschraube **85** und VERBUNDDICHTUNG **84** entfernen.
- Druckluftversorgung an Gerät anschließen und Schieber EIN/AUS **70** auf Position "EIN" legen.
- Das Gerät in umkehrter Position über einen geeigneten Behälter halten und Auslöser betätigen. Altöl wird durch das Loch in der Entlüftungsschraube ausgestoßen.

ES IST DARAUF ZU ACHTEN, DASS DAS ENTLÜFTUNGSLOCH NICHT AUF DEN BEDIENER ODER ANDERES PERSONAL

- Druckluftversorgung zum Gerät abtrennen oder Schieber EIN/AUS **53** auf Position "AUS" legen.
- Die Ölpresse mit Öl auffüllen.
- Ölpresse 07900-00700 mit eingelegter VERBUNDDICHTUNG **84** im Loch der Ablasschraube festschrauben.
- Die Ölpresse durch Herunterdrücken und mehrmaliges Loslassen, bis ein Widerstand fühlbar ist, betätigen.
- Die Ölpresse und die Haltemutter entfernen.
- Entlüftungsschraube **85** und VERBUNDDICHTUNG **84** wieder aufsetzen.
- Druckluftversorgung am Gerät anschließen und Schieber EIN/AUS **70** auf Position "EIN" legen.
- Prüfen, ob der Hub des Geräts die Mindestspezifikation von 30 mm erfüllt. Zum Prüfen des Hubs den Abstand zwischen dem hinteren Ende des Spannbackenzylinders und den Gehäuseschalen erst VOR Drücken des Auslösers und dann bei voll betätigtem Auslöser messen. Der Hub ist der Unterschied zwischen den beiden Messwerten. Wenn er der Mindestspezifikation nicht entspricht, den Einstellvorgang wiederholen..

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten auf Seite 26-27.

Beseitigen von Störungen

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEITENVERWEIS
Der Niet wird nicht gesetzt.	Ungenügender Luftdruck.	Luftdruck erhöhen.	
	Ungenügende Schmierung.	Gerät am Druckluftanschluß schmieren.	
	Setzkraft zu hoch.	Klemmbereich und Lochdurchmesser prüfen.	
	Auf Nietdorn der korrekten Größe prüfen.		
	Spannbacken verschlissen oder gebrochen.	Spannbacken ersetzen.	
	Spannbacken abgeschaltet.	Spannbacken einschalten.	
	Luft im Hydrauliksystem.	Siehe 'Auffüllvorgang'.	29
"Nietdornschlupf" - Spannbacken klemmen den Nietdorn nicht.	Spannbacken verschlissen oder verschmutzt.	Reinigen oder falls erforderlich ersetzen.	
	Ungenügender Luftdruck/ungenügende Fördermenge.	Luftdruck/Fördermenge erhöhen.	
	Spannbackenscaltventil funktionsunfähig.	Schaltventil ersetzen.	
	Luftundichtheit an Spannbacken.	O-Ringe **10** am Kolben **51** erneuern.	
	Nietdorn gebrochen und erreicht nicht die Spannbacken.	Nietdorn ersetzen.	
	Rückschlagventil defekt.	Rückschlagventil ersetzen.	
Kein Lösen des Nietdorns in den Spannbacken.	Schmutzansammlung in Spannbacken oder Spannbackenpatrone.	Reinigen und fetten.	
	Fehlerhaftes Spannbackenschaltventil.	O-Ringe ersetzen.	
Keine Zuführung der Niete durch die Mundstücke.	Spannbacken nicht eingeschaltet.	Spannbacken einschalten.	
	Spannbacken verschlissen.	Spannbacken ersetzen.	
	Falsche Lage der Rücklaufsperre.	Wieder einbauen und auf korrekte Lage achten.	
	Falsche Mundstücke.	Korrekte Mundstücke einbauen.	
	Nietdornfeder nicht eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstücken nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Laden des Gerätes").	
	Rücklaufsperre klemmt.	Rücklaufsperre reinigen und einölen.	10
	Erlahme Außenfeder an der Rücklaufsperre.	Rücklaufsperre austauschen.	
	Falsche Nietdornfeder eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
Übermäßiger Spannbackenverschleiß.	Hohe Setzkraft.	Lochdurchmesser und Blechdicke sowie Nietenklemmlänge überprüfen.	
Zuführung von mehr als einem Niet.	Nietdornschlupf.	Wie unter "Nietdornschlupf", Stufe 2, prüfen.	
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstück nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Gerät laden").	10

Andere Symptome oder Störungen sind Ihrem zuständigen Avdel®-Händler oder -Reparaturcenter mitzuteilen.

Konformitätserklärung

Wir, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass das Produkt:

Modell 07537

Seriennummer,

auf das sich diese Erklärung bezieht, den nachstehend aufgeführten Normen entspricht:

EN ISO 12100 - Teile 1 & 2
BS EN ISO 8662 - Teil 6
BS EN ISO 3744
ISO EN 792 - Teil 13-2000
BS EN ISO 11202
BS EN 982
BS EN 983

gemäß den Maßgaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

A. Seewraj - Leiter für Produkttechnik - Automatisierungswerkzeuge

Ausgabedatum

CE **Diese Verpackung enthalt ein Gerät, das der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht. Die „Konformitätserklärung“ liegt bei.**

Avdel®

Since 1922 Since 1936 2010

Our Technology, Your Success

AUSTRALIA
Infastec (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CANADA
Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
infoAvdel-Canada@infastech.com

CHINA
Infastech (China) Ltd
RM 1708, 17/F.,
Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
infochina@infastech.com

FRANCE
Avdel France S.A.S.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMAN
Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

INDIA
Infastech Fastening Technologies
India Private Limited
Plot No 0Z-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech. com

ITALY
Avdel Italia S.r.L.
Viale Lombardia 51/53
20861 Brugherio (MB)
Tel: +39 039 2879911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

MALAYSIA
Infastech (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 63 Persiaran Bunga
Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE
Infastech (Singapore) Pte Ltd.
31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SOUTH KOREA
Infastech (Korea) Ltd.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do
Korea, 464-090
Tel: +82 31 661 6342
+82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

SPAIN
Avdel Spain S.A
C/ Puerto de la
Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado
Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN
Infastech/Tri-Star Limited
No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND
Infastech Thai Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon
Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@infastech. com

UNITED KINGDOM
Avdel UK Limited
Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
enquiries@infastech.com

USA
Avdel USA LLC
614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdel-USA@infastech.com

Infastech (Decorah) LLC
1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 383 4216
Fax: +1 563 387 3540

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00845	B7	13/112

www.avdel-global.com
www.infastech.com

© 2012 Infastech

AV™, Autosert®(equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut®, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Infalok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Klamptite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® and Viking 360® are trademarks of Avdel UK Limited. eRiv™, Infastech®, NeoSpeed® and Our Technology, Your Success™ are trademarks of Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners.
This document is for informational purposes only. Infastech makes no warranties, expressed or implied, in this document.
Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy.
Your local Avdel representative is at your disposal should you need to confirm latest information.

Avdel®

Instruction Manual

Original Instruction

Genesis® 07537

Hydro-Pneumatic Power Tool

Contents

Safety Rules 4

Specifications
Specification for 7537 Tool 5
Tool Dimensions 5

Intent of Use 6

Putting into Service
Air Supply 7
Mechanical Cursors 8
Cursor 9
Loading and Reloading the Tool 9
Loading the Tool 10
Reloading the Tool 10
Operating Procedure 10
Mandrel Follower Springs Identification and Orientation 11

Nose Assemblies
Nose Jaws 12
Selecting a Nose Jaw 13
Nose Jaw Selection - Imperial 14
Nose Jaw Selection - Metric 15
Mandrels and Mandrel Follower Springs 16
Chobert® and Grovit® - Imperial 16
Chobert® and Grovit® - Metric 17
Briv® - Imperial 18
Mandrel Head Types and 'P' Length 19
Briv® - Metric 19
Avlug®, Avsert®, Avtronic® and Rivscrew® Imperial and Metric 20

Servicing the Tool
Daily 21
Weekly 21
MolyLithium Grease EP 3753 Safety Data 21
Molykote® 55m Grease Safety Data 22
Molykote® 111 Grease Safety Data 22
Service Kits 23

Maintenance
Dismantling 07537-00200 24-25
General Assembly and Parts List 07537-00200 26-27

Priming
Oil Details 28
Hyspin® VG 32 and AWS 32 Oil Safety Data 28
Priming Pump 28
Priming Procedure 29

Fault Diagnosis
Symptom, Possible Cause and Remedy 30

LIMITED WARRANTY

Avdel makes the limited warranty that its products will be free of defects in workmanship and materials which occur under normal operating conditions. This Limited Warranty is contingent upon: (1) the product being installed, maintained and operated in accordance with product literature and instructions, and (2) confirmation by Avdel of such defect, upon inspection and testing. Avdel makes the foregoing limited warranty for a period of twelve (12) months following Avdel's delivery of the product to the direct purchaser from Avdel. In the event of any breach of the foregoing warranty, the sole remedy shall be to return the defective Goods for replacement or refund for the purchase price at Avdel's option. THE FOREGOING EXPRESS LIMITED WARRANTY AND REMEDY ARE EXCLUSIVE AND ARE IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES AND REMEDIES. ANY IMPLIED WARRANTY AS TO QUALITY, FITNESS FOR PURPOSE, OR MERCHANTABILITY ARE HEREBY SPECIFICALLY DISCLAIMED AND EXCLUDED BY AVDEL.

Avdel UK Limited policy is one of continuous product development and improvement and we reserve the right to change the specification of any product without prior notice.

Safety Rules

This instruction manual must be read with particular attention to the following safety rules, by any person installing, operating, or servicing this tool.

1 Do not use outside the design intent.

2 Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.

3 Any modification undertaken by the customer to the tool/machine, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by Avdel UK Limited. or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. Avdel UK Limited. will be pleased to advise upon any proposed modification.

4 The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in Avdel UK Limited procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions. Please contact Avdel UK Limited. with your training requirements.

5 The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the U.K. the "Health and Safety at Work etc. Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to Avdel UK Limited.

6 The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.

7 Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.

8 Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.

9 Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.

10 Ensure that vent holes do not become blocked or covered and that hoses are always in good condition.

11 The operating pressure shall not exceed 7 bar (100 lbf/in^2).

12 The combination of fastener, mandrel, hole size and sheet thickness shall be in accordance with Avdel UK Limited. Specifications.

13 Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly unless specifically instructed otherwise.

14 When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection, should a fastener be placed 'in air'. We recommend wearing gloves if there are sharp edges or corners on the application.

15 Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool which should be kept dry and clean for best possible grip.

16 When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent startup.

17 Excessive contact with hydraulic oil should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.

I M P O R T A N T

While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels or wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your Avdel representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with a calibrated test tool. These tools can also be purchased under Part Number 07900-09080, supplied with all necessary information for testing in this manual.

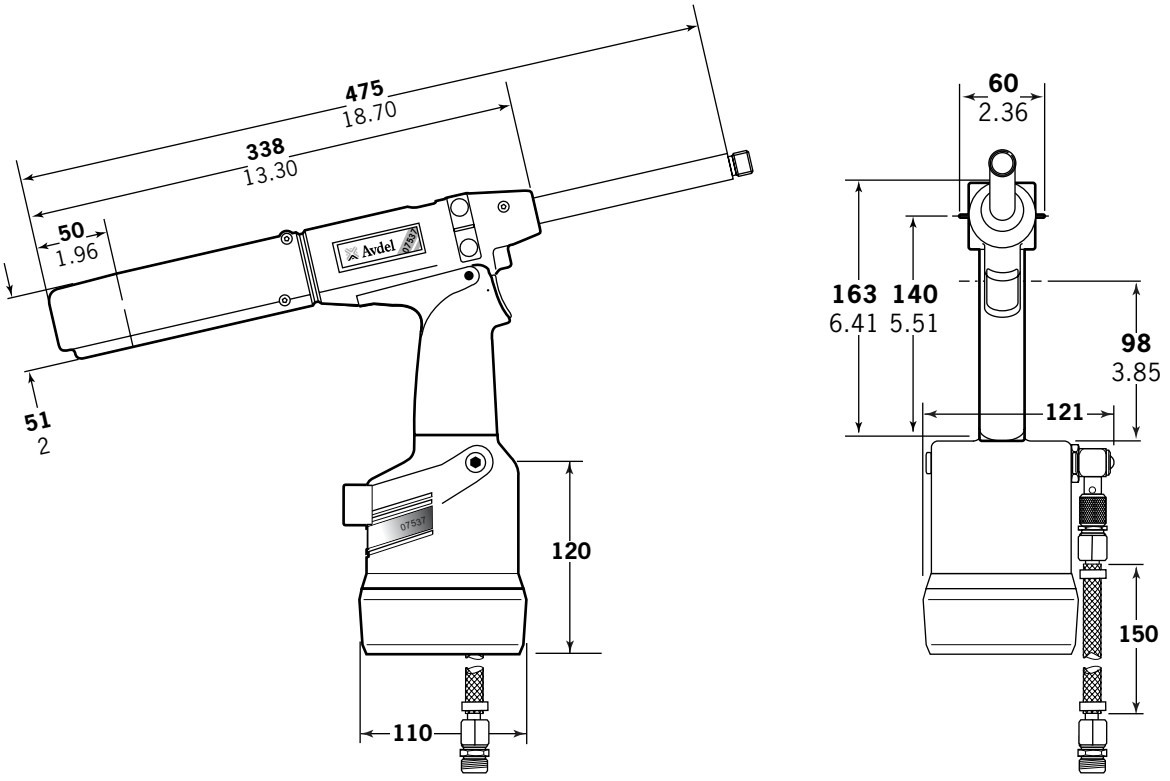
Specifications

Specification for 07537 Tool

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in^2)
Free Air Volume Required	@ 5.1 bar /75 lbf/in^2	2.6 litres (0.09 ft^3)
Stroke	Minimum	28.0 mm (1.10 in)
Pull Force	@ 5.5 bar /80 lbf/in^2	3.89 kN (875 lbf)
Cycle time	Approximately	1 second
Noise Level	Less than	70 dB(A)
Weight	Tool	2.3 kg (5.06 lb)
Vibration	Less than	2.5 m/s^2 (8 ft/s^2)

Tool Dimensions

Part Number 07537-00200



Intent of Use

The pneumatic 07537 tool is a handheld lightweight tool designed to place Avdel® speed fasteners (except 1/16" Avlug®) making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

Part numbers are shown to order a complete tool but no nose equipment.

The tool part number for the 07537 model is 07537-00200. See the general assemblies on pages 26-27.

The tool will place most repetition fasteners, as shown in the table below.

The tool is used with specific nose equipment. Reference must be made to the Nose Equipment section of the manual when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application (see pages 12-20). Nose jaw dimensions are shown on page 13.

FASTENER NAME	FASTENER SIZE											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

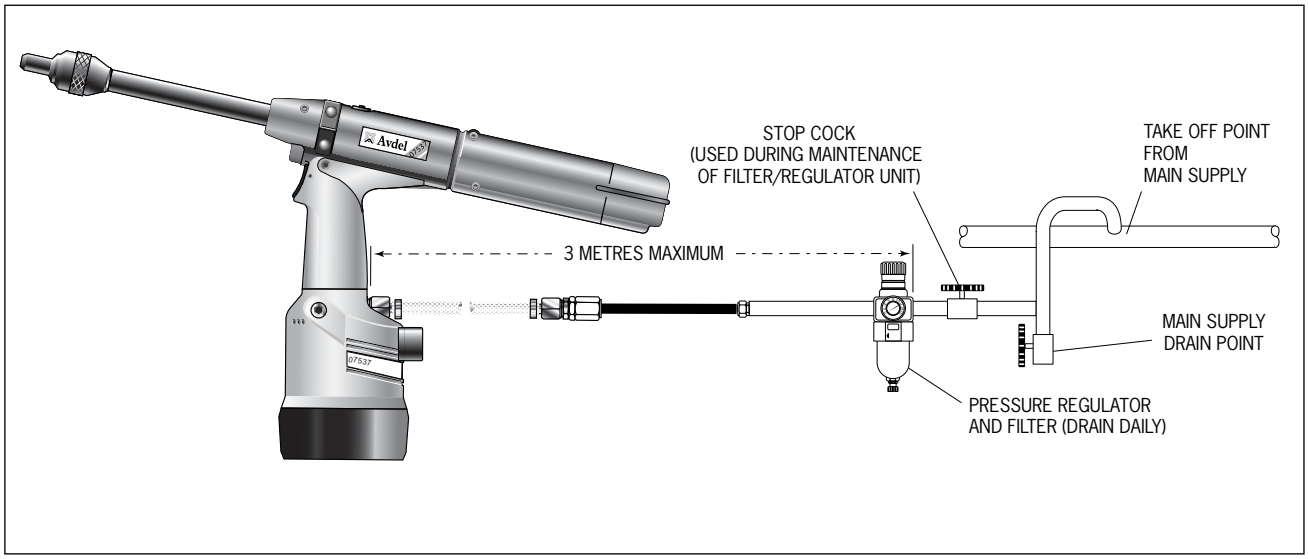
Putting into Service

Air Supply

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

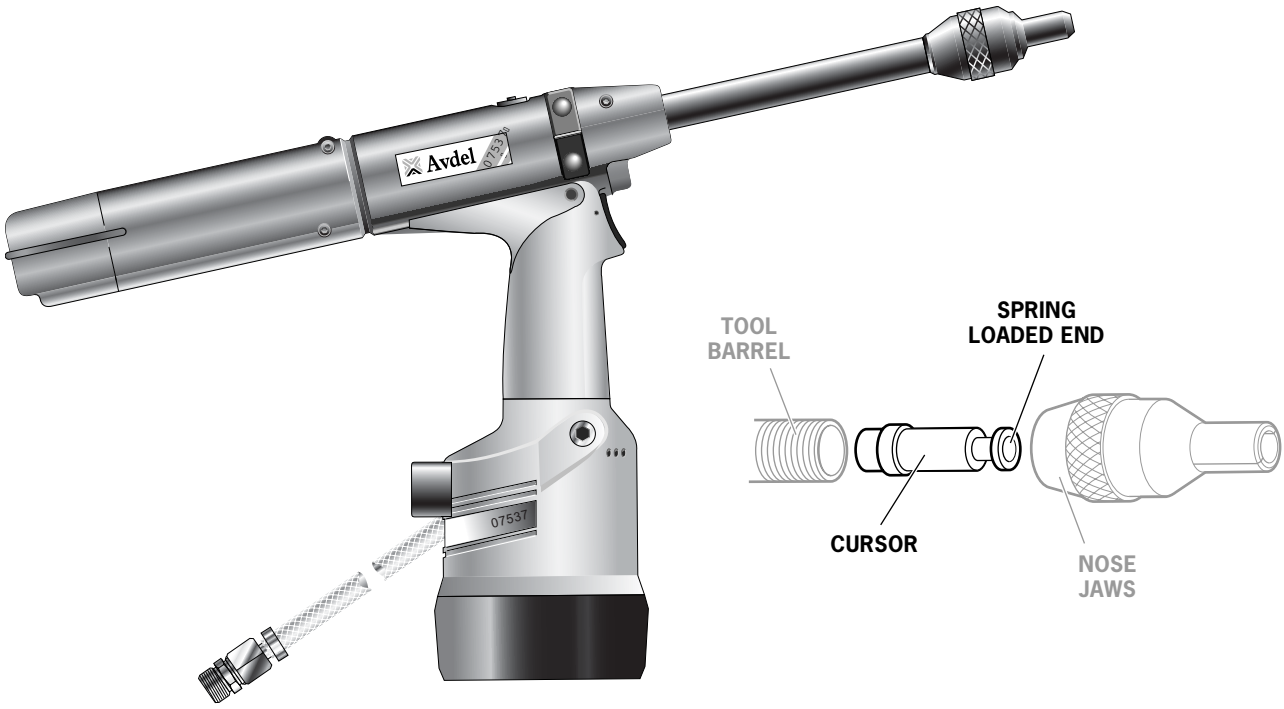
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged. All air hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres or $^{1}/_{4}$ inch.

Read servicing daily details page 21.



Putting into Service

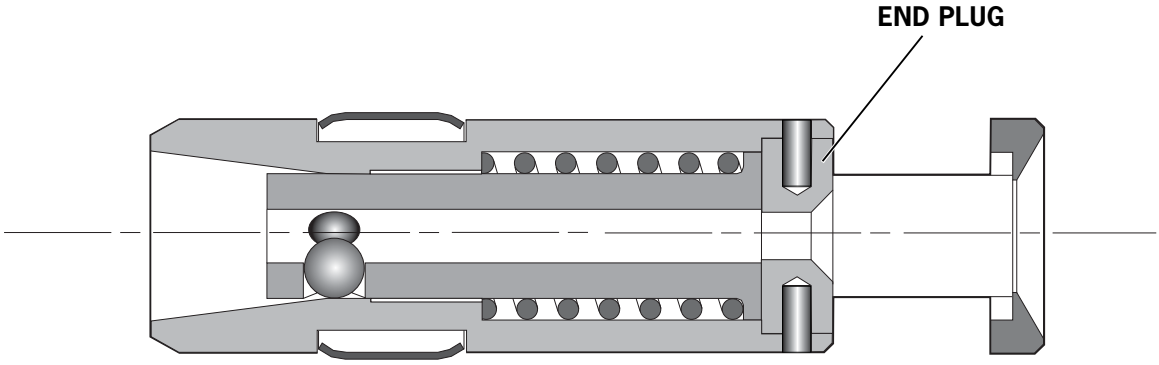
Mechanical Cursors



For reference there are three different mechanical cursor types:

- 07271-01100 Used for Standard mandrels and 5/32" Disposable mandrels
- 07279-05843 Used for 1/8" Disposable mandrels
- 07279-05845 Used for 3/16" Disposable mandrels

The difference in the above assemblies is the internal diameter of the End Plug.



These are colour coded see below:

MECHANICAL CURSOR PART NO.	END PLUG PART NO.	COLOUR	HOLE DIAMETER (mm)
07271-01100	07150-00402	PLAIN STEEL	2.7
07279-05843	07159-05844	GOLD	2.2
07279-05845	07159-05846	SILVER	3.3

Putting into Service

Cursor

IMPORTANT

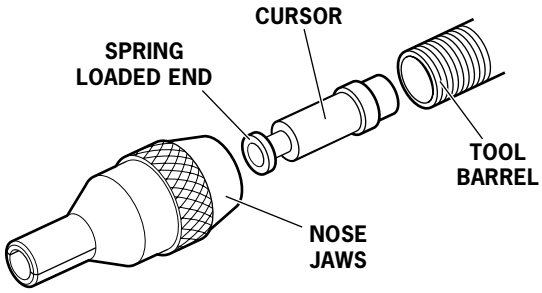
If fitted incorrectly, the cursor will not allow feeding of the fasteners.

While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

When fitted the correct way round, the cursor will easily slide out of the barrel when a mandrel is pushed into its centre then pulled back.

To reverse the orientation of the cursor, follow these steps:

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.



- Remove the clip **48** and slide off end cap **50**.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw **5** ensuring that any trapped air is exhausted. remove the second cap head screw **5**.
- Pull out rear plug **47**.
- Pull out tail jaw piston assembly **51** together with jaws **34**.
- Lift out spring **35** and jaw housing **41**.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of barrel **44** until it protrudes through the front of the barrel, then pull out the mandrel and cursor together through the front.
- Reassemble components in reverse order.
- Insert Mechanical Cursor Assembly **36** into the front of the barrel, correct way round.

Loading and Reloading the Tool

IMPORTANT

The procedure for loading the tool and for fitting the nose equipment to the tool is integral.

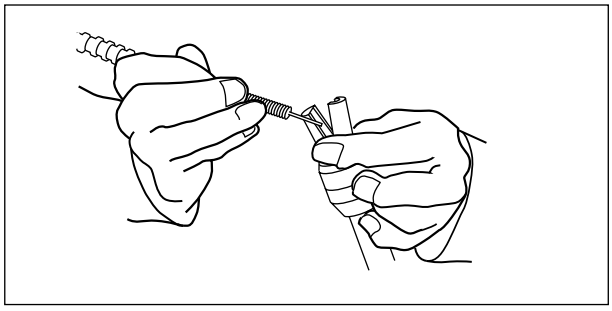
When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed.
To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, on pages 12-20.

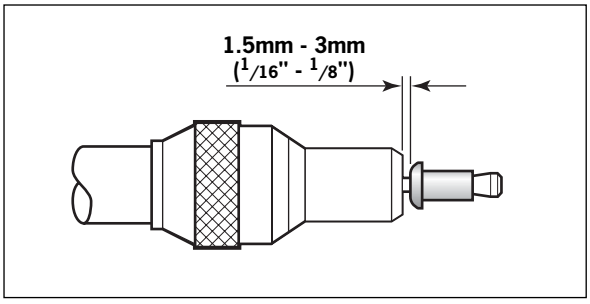
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as shown overleaf.

Putting into Service

Loading the Tool

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail jaws **34** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **22** and **23**).
- Screw selected nose jaws onto barrel **44** of the tool.
- * Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation, as shown in the table on page 11.
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm ($1/16$" to $1/8$"), as shown in the illustration below right.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items **22** and **23**).





Reloading the Tool

- Open tail jaws **34** of tool.
- Open the nose jaws and pull the empty mandrel and mandrel follower spring out of the tool.
- Reload the tool by following the above instructions, starting at stage *.

Operating Procedure

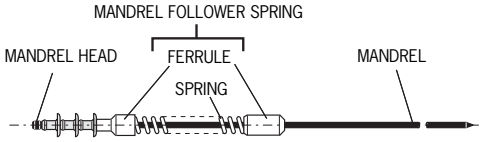
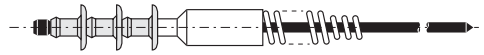
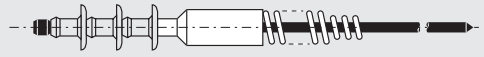
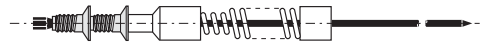
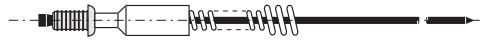
IMPORTANT

You must check that the cursor orientation and the nose equipment are correct before attempting to operate the tool.

- Push the fastener, protruding from the nose jaws, fully into the application holes ensuring that the tool is held square.
- Operate the trigger without releasing - the mandrel head is pulled through the fastener, forming the fastener into the application.
- Remove the tool.
- Release the trigger. The next fastener will be automatically presented through the nose jaws, ready for placing.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.

MANDREL FOLLOWER SPRINGS IDENTIFICATION AND ORIENTATION

FASTENER NAME	FASTENER SIZE	NOSE JAW (SEE NOSE EQUIPMENT SECTION)	MANDREL SIZE	MANDREL/MANDREL FOLLOWER SPRING AND FASTENER ASSEMBLY
BRIV®	3/32"	STANDARD TAPERED	ALL	
	3/32"	LIMITED ACCESS & LIMITED ACCESS CAM OPERATED	ALL	
	1/8"	ALL	ALL	
	5/32"	ALL	ALL	
	3/16"	ALL	ALL	
	6mm	STANDARD	ALL EXCEPT 3rd OVERSIZE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	ALL EXCEPT STANDARD TAPERED, LIMITED ACCESS	ALL	
	3/32"	STANDARD TAPERED, LIMITED ACCESS	ALL	
	1/8"	ALL	ALL	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	ALL	ALL EXCEPT 3rd OVERSIZE	
	5/32"	ALL	3rd OVERSIZE	
	3/16"	ALL	ALL EXCEPT 2nd OVERSIZE	
	3/16"	ALL	2nd OVERSIZE	
CHOBERT®	1/4"	ALL	ALL	
RIVSCREW®	2.8mm 3mm	ALL	ALL	
	3.5mm 4mm	ALL	ALL	
AVSERT®	2.5mm 4 x 40 UNC	ALL	ALL	
	3mm 6 x 32 UNC	ALL	ALL	
AVTRONIC®	2.5mm	ALL	ALL	
	2.8mm	ALL EXCEPT LIMITED ACCESS	ALL	
	2.8mm	LIMITED ACCESS	ALL	

Nose Assemblies

On speed fastening tools such as 0753 MkII type, the nose equipment always consists of three elements: a nose jaw, a mandrel and a mandrel follower spring. All three items are matched to the fastener being placed and to the hole size in the application.

I M P O R T A N T

To avoid complete dismantling of the tool it is essential to check the orientation of the cursor before fitting the nose equipment to the tool. See 'CURSOR' section on page 9.

It is essential that the correct nose equipment is fitted to the tool to ensure both effective placing of the fastener and SAFE operation of the tool. READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.

To identify the correct combination of nose equipment to fit your tool first select a nose jaw by reading the section below then read the mandrel section to select part numbers both for the mandrel itself and for the mandrel follower spring. Mandrels and mandrel follower springs are illustrated on page 11.

To fit the nose equipment, follow the 'Loading the Tool' procedure page 10.

Nose Jaws

I M P O R T A N T

The wrong nose jaw could result in an incorrectly placed fastener or incorrect clench.

Nose Jaws can be categorised into 7 different basic shapes as illustrated opposite, even though internal dimensions will vary according to the fastener it is intended for. Exact dimensions referring to the letters in the illustrations opposite are indicated in the 'Nose Jaw Selection Tables' on pages 14-15.

For a particular shape, there may be several options of end form giving access benefits or fastener placing enhancement.

Flat

- Normal end form of all nose jaws.
- Suitable on all applications with no access restrictions.

Universal

- Designed for use with universal head Chobert® fasteners.
- Can also be used with Briv® fasteners to obtain the highest possible clench. Note this reduces the maximum grip range of the Briv® fastener by approximately 0.015" (0.4mm).

Recessed

- For use with Briv® fasteners ONLY.
- It gives a higher clench than a flat end form but less than a universal end form, with no reduction of the grip range of the fastener.

Tapered

- Available as shown in the 'Nose Jaw Selection Tables'.
- Allows greater accessibility than a flat end form and places the same range.

Head Forming

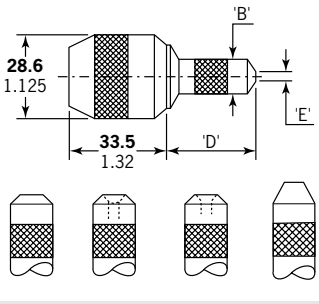
- For use with Rivscrew® fasteners ONLY.
- Deforms the head of the fastener to achieve good clench.

Nose Assemblies

Selecting a Nose Jaw

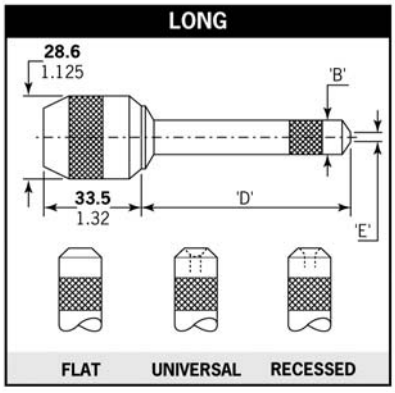
- List the name, size and material of the fastener to be placed.
- Look for this fastener in the first column of the nose jaw selection tables on page 14 if you use imperial measurements and on page 15 if you use metric units.
- Looking right across the table, take note of which nose jaws are available. ONLY those shown are available.
- Select which is most suitable for your application by referring to the respective nose jaw drawing. If your application has no access restriction, you should select the standard shape with a flat end form with or without a cam.

STANDARD



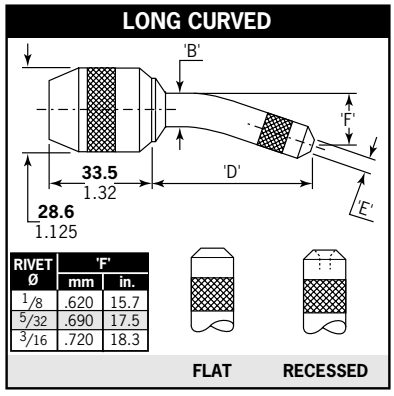
Available in 4 different end forms to place all fasteners (except Rivscrew). Suitable on applications with no or little access restriction.

LONG



Available to place most of the fasteners. Allows more penetration into applications with no other access restriction.

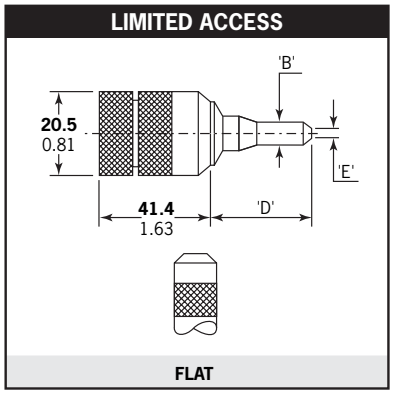
LONG CURVED



RIVET Ø	'F' mm	'F' in.
1/8	.620	15.7
5/32	.690	17.5
3/16	.720	18.3

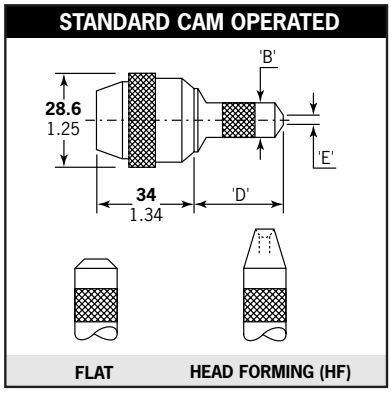
Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE.
Allows more penetration into applications with restricted access.
Mandrels must be curved by hand to follow the shape of the jaw.

LIMITED ACCESS

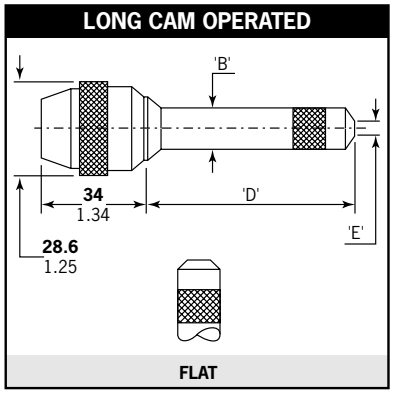


Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE.
Allows access into very restrictive applications.

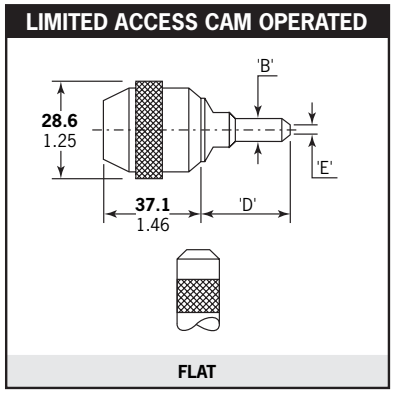
STANDARD CAM OPERATED



LONG CAM OPERATED



LIMITED ACCESS CAM OPERATED



Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE overleaf. Equivalent functions to the Standard and Limited Access above with the addition of a cam to ease and speed up the nose jaw opening thus the pod reloading procedure.

Dimensions shown in **bold** are millimetres. Other dimensions are in inches.

Nose Assemblies

Nose Jaw Selection - Imperial

The 'REF Nº' column cross references with the 'REF Nº' columns in the mandrel section. It identifies both the mandrel and mandrel follower spring required for a particular nose jaw with a specific fastener.

FASTENER	REF. Nº	NOSE JAW					REF. Nº	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART Nº	DIMENSIONS 'B'	'D'	'E'		TYPE AND END FORM	PART Nº	DIMENSIONS 'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	.36	1.33	.24
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.16	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16
	4	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	.41	1.22	.32
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
	6	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	.41	2.22	.30
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	.48	1.35	.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	.44	1.30	.24	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	.48	1.30	.24
	8	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	.48	2.35	.42
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	.48	2.30	.24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	.56	1.24	.47
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	.56	1.18	.33	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	.56	1.18	.33
	10	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	.56	2.39	.48
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	.56	2.30	.33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	.64	1.18	.39	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	.64	1.18	.39
	12	LONG - FLAT	07150-04008	.64	2.18	.39	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05300	.64	2.18	.39
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.15	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	.41	1.20	.30
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	16	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	.41	2.18	.30	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	.41	2.12	.30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	18	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
5/32" BRIV® St.Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	20	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	22	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	22	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
3/16" BRIV® St.Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	24	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	24	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	.64	1.21	.52	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	.64	1.21	.52
	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	.64	2.19	.52	26	LONG - FLAT	07170-05900	.64	2.19	.52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	.36	1.30	.16
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	28	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16		-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20	30	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	.41	1.18	.16
	34	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	.36	1.30	.16	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	.40	1.18	.16
	37	LONG - FLAT	07271-05900	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	.41	1.18	.25	-	-	-	-	-	-

These nose jaws are suitable for placing Chobert® rivets with a Universal Head Form. When used on the equivalent size of Briv®, the highest possible clench is achieved. Note when using Briv® fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4mm).

Nose Assemblies

Nose Jaw Selection - Metric

FASTENER	REF. Nº	NOSE JAW					REF. Nº	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART Nº	DIMENSIONS 'B'	'D'	'E'		TYPE AND END FORM	PART Nº	DIMENSIONS 'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	9.14	33.78	6.10
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	4.06	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06
	4	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	10.41	30.99	8.13
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
	6	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	10.41	56.39	7.62
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	12.19	34.29	10.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	11.18	33.02	6.10	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	12.19	33.02	6.10
	8	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	12.19	59.69	10.67
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	12.19	58.42	6.10
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	14.22	31.50	11.94
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	14.22	29.97	8.38	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	14.22	29.97	8.38
	10	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	14.22	60.71	12.19
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	14.22	58.42	8.38
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	16.26	29.97	9.91	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	16.26	29.97	9.91
	12	LONG - FLAT	07150-04008	16.26	55.37	9.91	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05300	16.26	55.37	9.91
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	3.81	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	10.41	30.48	7.62
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	16	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	10.41	55.37	7.62	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	10.41	53.85	7.62	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	18	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
5/32" BRIV® St.Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	20	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	22	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	22	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
3/16" BRIV® St.Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	24	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	24	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
6mm BRIV®	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	16.33	30.65	13.14	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	16.33	30.65	13.14
Al. Alloy, Steel	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	16.33	55.65	13.14	26	LONG - FLAT	07170-05900	16.33	55.65	13.14
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	9.14	33.02	4.06
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	28	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08	30	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	10.41	29.97	4.06
	34	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	9.14	33.02	4.06	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	10.16	29.97	4.06
	37	LONG - FLAT	07271-05900	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	10.41	29.97	6.35	-	-	-	-	-	-

These nose jaws are suitable for placing Chobert® rivets with a Universal Head Form. When used on the equivalent size of Briv®, the highest possible clench is achieved. Note that when using Briv® fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4mm).

Nose Assemblies

Mandrels and Mandrel Follower Springs

Mandrels and mandrel follower springs, illustrated on page 11 need to be selected to suit the fastener type and size as well as the size of the hole in the application. Use of the wrong mandrel could increase the risk of breakage and the wear of the mandrel head. Feeding problems could occur if the wrong mandrel follower spring is used.

I M P O R T A N T

READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.
While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels of wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your Avdel. representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with our calibrated measuring tool. These tools can also be purchased under part number 07900-09080, supplied with all necessary information for testing.

Chobert® and Grovit® - Imperial

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 18.

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07150-06803
	2	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06873
	3	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06903
	4	AS REC.	.0725	07150-07003	.166	07150-09003	.071	+.0035	.076	-	-	07150-09103	.078	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	AS REC.	.088	07150-06004	.216	07150-08004	.090	+.004	.092	07150-06104	.237	07150-08104	.098	07150-06804
	6	AS REC.	.088	07150-07004	.216	07150-09004	.090	+.004	.092	07150-07104	.237	07150-09104	.098	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	AS REC.	.107	07150-06005	.244	07150-08005	.100	+.008	.115	07150-06105	.284	07150-08105	.116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	.107	07150-07005	.244	07150-09005	.100	+.008	.115	07150-07105	.284	07150-09105	.116	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	AS REC.	.132	07150-06006	.247	07150-08006	.102	+.014	.146	07150-06106	.320	07150-08106	.130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	.132	07150-07006	.247	07150-09006	.102	+.014	.146	07150-07106	.320	07150-09106	.130	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	.184	07150-06008	.268	07150-08008	.110	+.012	.196	07150-06108	.330	07150-08108	.134	07150-06808
	12	AS REC.	.184	07150-07008	.268	07150-09008	.110	+.012	.196	07150-07108	.330	07150-09108	.134	07150-07808

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+.0035	.076	07150-07103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+.010	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+.014	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
	6	+.010	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+.014	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+.015	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
	8	+.015	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+.024	.156	07150-07206	.372	07150-09206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 18-19 for explanation.

Nose Assemblies

Tables below left and right and over the next four pages list part numbers of all mandrels and mandrel follower springs available per fastener or group of fasteners, i.e. for Chobert® and Grovit® on these pages.

While fastener sizes are always shown in their specified units, each table has been produced twice to offer dimensions in imperial units on the left-hand page then in metric units on the right-hand page. These 'Mandrel Selection' tables cross-reference with the 'Nose Jaw Selection' tables on pages 14-15 through the 'Ref. Nº' column.
It is the diameter of the head at the end of a mandrel which when pulled through controls the expansion of the fastener body.

While there are different head shapes to suit different types of fasteners (see illustration on page 19), progressive head sizes are needed to reflect manufacturing tolerances on the diameter of the hole in your application so that the fastener always expands sufficiently to fill the hole.

Too large a mandrel head would overstress the mandrel and mandrels which fail during use could forcibly exit the tool.
Selection tables are arranged into four 'mandrel size' sections, ranging from 'standard' to '3rd oversize', each being colour coded as per the end of the mandrel heads themselves.

Chobert® and Grovit® - Metric

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07150-06803
	2	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06873
	3	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06903
	4	AS REC.	1.84	07150-07003	4.22	07150-09003	1.80	+.09	1.93	-	-	07150-09103	1.98	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	AS REC.	2.24	07150-06004	5.49	07150-08004	2.29	+.10	2.34	07150-06104	6.02	07150-08104	2.49	07150-06804
	6	AS REC.	2.24	07150-07004	5.49	07150-09004	2.29	+.10	2.34	07150-07104	6.02	07150-09104	2.49	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	AS REC.	2.72	07150-06005	6.20	07150-08005	2.54	+.20	2.92	07150-06105	7.21	07150-08105	2.95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	2.72	07150-07005	6.20	07150-09005	2.54	+.20	2.92	07150-07105	7.21	07150-09105	2.95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	AS REC.	3.35	07150-06006	6.27	07150-08006	2.59	+.35	3.71	07150-06106	8.13	07150-08106	3.30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	3.35	07150-07006	6.27	07150-09006	2.59	+.35	3.71	07150-07106	8.13	07150-09106	3.30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	4.67	07150-06008	6.81	07150-08008	2.79	+.30	4.98	07150-06108	8.38	07150-08108	3.40	07150-06808
	12	AS REC.	4.67	07150-07008	6.81	07150-09008	2.79	+.30	4.98	07150-07108	8.38	07150-09108	3.40	07150-07808

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	# S/R MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+.09	1.93	07150-07103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+.25	2.49	07150-06204	6.81	07150-08204	2.79	+.35	2.59	07150-06304	7.32	07150-08304	3.00	07150-06804
	6	+.25	2.49	07150-07204	6.81	07150-09204	2.79	+.35	2.59	07150-07304	7.32	07150-09304	3.00	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+.38	3.10	07150-06205	8.13	07150-08205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+.63	3.35	07150-06305	9.45	07150-08305	3.81	07150-06805
	8	+.38	3.10	07150-07205	8.13	07150-09205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+.63	3.35	07150-07305	9.45	07150-09305	3.81	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+.60	3.96	07150-06206	9.45	07150-08206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+.60	3.96	07150-07206	9.45	07150-09206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 18-19 for explanation.

Nose Assemblies

To find the correct part number of a mandrel for a particular application, read the instructions below after you have gathered the following information as per example alongside. Answers for the example are shown in *grey italic.*

FASTENER NAME	*example*	*Chobert®*
FASTENER SIZE		*1/8"*
DATASHEET		*Series 1125*
APPLICATION HOLE SIZE		*0.1335"*
CLEARANCE BEHIND APPLICATION		*Infinite*
'REF.Nº' FROM NOSE JAW SELECTION TABLE		*5 (standard flat)*

- Subtract the minimum hole size recommended (AS REC.) in the fastener datasheet from the actual application hole size. *-example: 0.005.*
- Turn to the page with the 'Mandrel Selection' table for your fastener, selecting either the imperial or the metric dimensions table (pages 16-20). *-example: page 16.*
- Staring with the 'Standard Mandrel - Green' section, find your fastener size in the left-hand column. *-example 1/8" Chobert® & Grovit®.*
- If you selected a nose jaw which place you fastener, you should now be able to find a line within your fastener section with the same 'Ref No.' as that from the 'Nose Jaw Selection' table. *-example: 5.* This is your line 'Ref. No.' in which you will find both your mandrel and mandrel follower spring part number. This line continues into the second half of the table for the '2nd' and '3rd' oversize mandrels.
- Scan along the line to the 'hole size' columns and select which ever is the nearest or equal to the figure calculated in step one. You may now read the mandrel part number next to the 'hole size'. *-example: 07150-06104*
- For Chobert® and Grovit® only, most mandrels are also available in a 'short reach' version (see illustration on page 19). Short reach mandrels are used to minimise the possibility of the mandrel head contacting an obstruction. This would result in the underside of the fastener head not seating properly on the application surface, causing a lack on clench in the joint.
- Whichever size mandrel you settle on, you will also need to check the 'P' figure against that mandrel is adequate. 'P' is the clearance required for the mandrel head at the back of the application IN ADDITION to the length of the fastener protruding through the application, as shown in the illustration on page 19.
- You may now read the corresponding mandrel follower spring part number in the right-hand column of the table. *-example: 07150-06804.*

In all cases, satisfactory clenching of the joint should be assessed particularly if the size of the hole in your application is very close to the next oversize hole condition, when it will be safe to select the greater size of mandrel to obtain a higher clench. REMEMBER that this will increase the broach load and reduce the mandrel life.

Briv® - Imperial

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions above.

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06873
	14	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	.092	07271-06414	.120	+.005	.097	07271-06514	.126	07150-06814
	16	AS REC.	.092	07271-07414	.120	+.005	.097	07271-07514	.126	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	.110	07150-06015	.136	+.005	.115	07150-06115	.142	07170-06875
	18	AS REC.	.110	07150-07015	.136	+.005	.115	07150-07115	.142	07170-07875
5/32" BRIV® St.Steel only	19	AS REC.	.120	07170-06805	.126	+.005	.124	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC.	.120	07170-07805	.126	+.005	.124	07170-07825	.132	07170-07875
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	.141	07150-06016	.157	+.005	.146	07150-06116	.164	07170-06876
	22	AS REC.	.141	07150-07016	.157	+.005	.146	07150-07116	.164	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	AS REC.	.150	07170-06806	.150	+.005	.1535	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC.	.150	07170-07806	.150	+.005	.1535	07170-07826	.156	07170-07876
6mm BRIV®	25	AS REC	.179	07150-06018	.165	+.005	.183	07150-06118	.171	07150-06846
Al. Alloy, Steel	26	AS REC	.179	07150-07018	.165	+.005	.183	07150-07118	.171	07150-07846

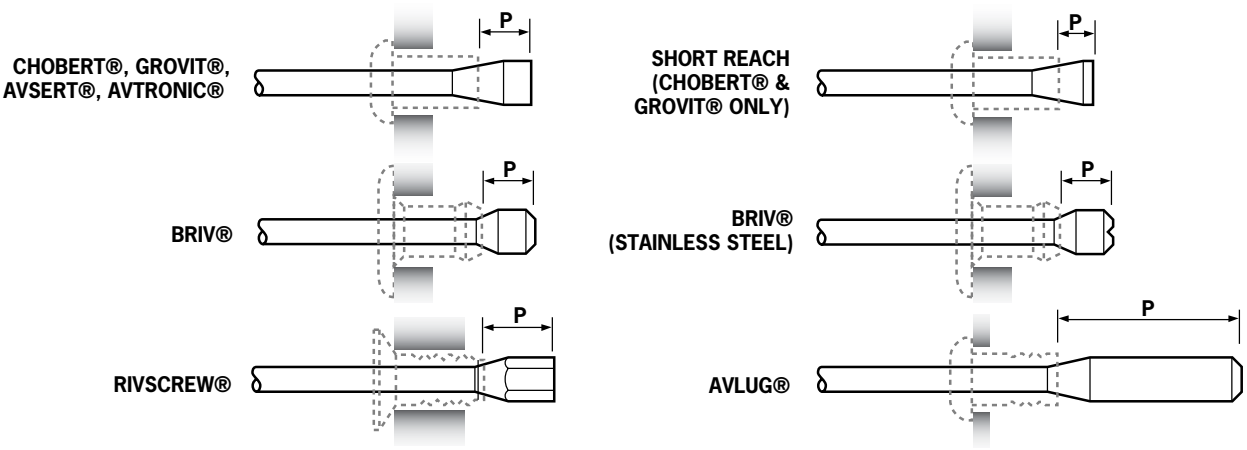
FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+.010	.102	07271-06614	.133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+.010	.102	07271-07614	.133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+.010	.120	07150-06215	.149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+.010	.120	07150-07215	.149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® St.Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+.010	.151	07150-06216	.170	+.012	.153	07150-06316	.173	07170-06876
	22	+.010	.151	07150-07216	.170	+.012	.153	07150-07316	.173	07170-07876
3/16" BRIV® St.Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+.010	.189	07150-06218	.177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+.010	.189	07150-07218	.177	-	-	-	-	07150-07846

Nose Assemblies

Mandrel Head Types and 'P' Length

Mandrels for stainless steel Briv® are easily identifiable by a 'V' cut in the end of the mandrel heads.

When using curved nose jaws, mandrels have to be bent by hand to match the curvature of the nose jaw, thus ensuring good feed of fasteners.



Briv® - Metric

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
2.4mm BRIV® Brass only	13	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+.10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06873
	14	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+.10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06903
3.2mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	2.34	07271-06414	3.05	+.13	2.46	07271-06514	3.20	07150-06814
	16	AS REC.	2.34	07271-07414	3.05	+.13	2.46	07271-07514	3.20	07150-07814
4.0mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	2.79	07150-06015	3.45	+.13	2.92	07150-06115	3.61	07170-06875
	18	AS REC.	2.79	07150-07015	3.45	+.13	2.92	07150-07115	3.61	07170-07875
4.0mm BRIV® St.Steel only	19	AS REC.	3.05	07170-06805	3.20	+.13	3.15	07170-06825	3.35	07170-06875
	20	AS REC.	3.05	07170-07805	3.20	+.13	3.15	07170-07825	3.35	07170-07875
4.8mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	3.58	07150-06016	3.99	+.13	3.71	07150-06116	4.17	07170-06876
	22	AS REC.	3.58	07150-07016	3.99	+.13	3.71	07150-07116	4.17	07170-07876
4.8mm BRIV® St.Steel only	23	AS REC.	3.81	07170-06806	3.81	+.13	3.90	07170-06826	3.96	07170-06876
	24	AS REC.	3.81	07170-07806	3.81	+.13	3.90	07170-07826	3.96	07170-07876
6mm BRIV®	25	AS REC	4.54	07150-06018	4.18	+.13	4.65	07150-06118	4.34	07150-06846
Al. Alloy, Steel	26	AS REC	4.54	07150-07018	4.18	+.13	4.65	07150-07118	4.34	07150-07846

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
2.4mm BRIV® Brass only	13	+.20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+.20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06903
3.2mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+.25	2.59	07271-06614	3.38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+.25	2.59	07271-07614	3.38	-	-	-	-	07150-07814
4.0mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+.25	3.05	07150-06215	3.78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+.25	3.05	07150-07215	3.78	-	-	-	-	07170-07875
4.0mm BRIV® St.Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.8mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+.25	3.84	07150-06216	4.32	+.30	3.85	07150-06316	4.39	07170-06876
	22	+.25	3.84	07150-07216	4.32	+.30	3.85	07150-07316	4.39	07170-07876
4.8mm BRIV® St.Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+.25	4.79	07150-06218	4.49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+.25	4.79	07150-07218	4.49	-	-	-	-	07150-07846

Nose Assemblies

Avlug®, Avsert®, Avtronic® and Rivscrew® - Imperial and Metric

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 18.

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	.076	07150-06603	.353	+.005	.081	07150-06703	.478	07150-06803
	28	AS REC.	.076	07150-07603	.353	+.003	.079	07150-07703	.368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	.098	07150-06604	.593	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	.098	07150-07604	.593	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	.0725	07150-06003	.145	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	.088	07150-06004	.185	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	.070	07170-06025	.140	+.003	.073	07170-06125	.140	07150-06803
	34	AS REC.	.070	07170-07025	.140	+.003	.073	07170-07125	.140	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+.003	.082	07170-06128	.150	07170-06528
	36	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+.003	.082	07170-06128	.150	07170-06873
	37	AS REC.	.079	07170-07028	.150	+.003	.082	07170-07128	.150	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	* .065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	* .065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	* .0825	07271-06035	.132	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	* .103	07271-06140	.150	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+.006	.076	07170-06225	.140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+.006	.076	07170-07225	.140	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+.006	.085	07170-07228	.150	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FASTENER	LINE Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	1.93	07150-06603	8.97	+.10	2.06	07150-06703	12.14	07150-06803
	28	AS REC.	1.93	07150-07603	8.97	+.10	2.01	07150-07703	9.35	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	2.49	07150-06604	15.06	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	2.49	07150-07604	15.06	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	1.84	07150-06003	3.68	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	2.24	07150-06004	4.70	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	1.78	07170-06025	3.56	+.07	1.85	07170-06125	3.56	07150-06803
	34	AS REC.	1.78	07170-07025	3.56	+.07	1.85	07170-07125	3.56	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+.07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06528
	36	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+.07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06873
	37	AS REC.	2.01	07170-07028	3.81	+.07	2.08	07170-07128	3.81	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	* 2.10	07271-06035	3.35	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	* 2.62	07271-06140	3.81	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	LINE Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+.15	1.93	07170-06225	3.56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+.15	1.93	07170-07225	3.56	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+.15	2.16	07170-07228	3.81	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Servicing the Tool

Regular servicing should be carried out and a comprehensive inspection performed annually or every 500,000 cycles, whichever is sooner.

I M P O R T A N T

The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

Daily

- Daily, before use or when first putting the tool into service. Pour a few drops of clean lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air and oil leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the airline to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the intensifier. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check mandrels regularly for signs of wear or damage monitoring the number of placings (read the safety instructions on page 4).
- Check the base cover is fully tightened onto the body.

Weekly

- Conduct the full “Daily” procedures as described above.
- Remove, inspect, clean and grease the Tail Jaws (refer to “Tail Jaw Cylinder” in the "Maintenance Section" page 24).

MolyLithium Grease EP 3753 Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the Service Kits page 23.

First Aid

SKIN:

As the grease is completely water resistant it is best removed with an approved emulsifying skin cleaner.

INGESTION:

Ensure the individual drinks 30ml Milk of Magnesia, preferably in a cup of milk.

EYES:

Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO_2, Halon or water spray if applied by an experienced operator.

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Servicing the Tool

Molykote® 55m Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

Flush with water. Wipe off.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

Flush with water.

Fire

FLASH POINT: Above 101.1°C. (closed cup)

Explosive Properties: No

Suitable Extinguishing Media: Carbon Dioxide Foam, Dry Powder or fine water spray.

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

Do not allow large quantities to enter drains or surface waters.

Methods for cleaning up: Scrape up and place in suitable container fitted with a lid. The spilled product produces an extremely slippery surface.

Harmful to aquatic organisms and may cause long-term adverse effects in the aquatic environment. However, due to the physical form and water - insolubility of the product the bioavailability is negligible.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid skin and eye contact.

Storage

Do not store with oxidizing agents. Keep container closed and store away from water or moisture.

Molykote® 111 Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

No first aid should be needed.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

No first aid should be needed.

INHALATION:

No first aid should be needed.

Fire

FLASH POINT: Above 101.1°C. (closed cup)

Explosive Properties: No

Suitable Extinguishing Media: Carbon Dioxide Foam, Dry Powder or fine water spray.

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

No adverse effects are predicted.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid eye contact.

Storage

Do not store with oxidizing agents. Keep container closed and store away from water or moisture.

Servicing the Tool

Service Kits

For all servicing we recommend the use of the following service kits.

SERVICE KIT : 07900-05300 — Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.

ITEM PART Nº	DESCRIPTION	Nº OFF	ITEM PART Nº	DESCRIPTION	Nº OFF
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE® MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B.S.W. SPANNER	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80g TIN MOLYLITHIUM GREASE EP 3753	1

SERVICE KIT : 71210-99990 — Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.

PART Nº	DESCRIPTION	Nº OFF	PART Nº	DESCRIPTION	Nº OFF
07900-00667	PISTON SLEEVE	1	07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1
07900-00692	TRIGGER VALVE EXTRACTOR	1	07900-00008	7/16 x 1/2 SPANNER	1
07900-00670	BULLET	1	07900-00012	9/16 x 5/8 SPANNER	1
07900-00672	'T' SPANNER	1	07900-00015	5/8 x 11/16 SPANNER	1
07900-00706	LOCATION SPIGOT	1	07900-00686	PEG SPANNER	1
07900-00684	GUIDE TUBE	1	07900-00677	SEAL EXTRACTOR	1
07900-00685	INSERTION ROD	1	07900-00698	STOP NUT	1
07900-00351	3 MM ALLEN KEY	1	07900-00700	PRIMING PUMP	1
07900-00469	2.5 MM ALLEN KEY	1	07992-00020	GREASE - MOLY LITHIUM E.P.3753	1
07900-00158	2 MM PIN PUNCH	1	07992-00075	GREASE - MOLYKOTE® 55M	1
			07900-00775	GREASE - MOLYKOTE® 111	1

Maintenance

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Molykote® 55m grease for pneumatic sealing or Molykote® III for hydraulic sealing.

I M P O R T A N T
Safety Instructions appear on page 4.
The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted, unless specifically instructed otherwise.

It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

Prior to dismantling the tool, you will need to remove the nose equipment.

For total tool servicing we advise that you proceed with the dismantling of sub-assemblies in the order shown.

Dismantling 07537-00200

REMOVAL OF THE HEAD MOULDINGS

- Manually flip the Clip **48** up and remove the End Cap **50**.
- Using an Allen Key*, remove the three securing Screws **2** and Nuts **7** from the tool body assembly and one Screw **97** from the LH Body Moulding **60**.
- Remove the RH and LH Body Moulding **59** and **60**.
- Assemble in reverse order of dismantling.

PNEUMATIC PISTON ASSEMBLY

- Clamp the Body **72** of the inverted tool across the air inlet bosses in a vice fitted with soft jaws.
- Pull off the Rubber Boot **67**.
- Using the peg spanner* unscrew Base Cover **73**.
- Unscrew Locknuts **6** (2 off) and remove the Base Plate **77.**
- Remove the Cylinder Liner **75**, together with Sealing Washers **78** (2 off) and 'O' Rings **9** (2off).
- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** from Body **72** together with 'O' Ring, Lip Seal (3 off) and Guide Ring.
- Assembly in reverse order.

VALVE SPOOL ASSEMBLY

- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** and Intensifier Seal Assembly **71** as described immediately above.
- Using the 'T' spanner* and location spigot* undo Clamp Nut **64** and remove it together with Top Plate **76**, Tie Rods **74** and Transfer Tube Assembly **69**.
- Release the tool from the vice and separate Body **72** with 'O' Ring **20** from Handle Assembly **57**.
- Pull off the Head Assembly **56** from Handle Assembly **57** and remove 'O' Ring **19** from the intensifier tube.
- Push out Valve Seat **62** together with both 'O' Rings **18** (2 off).
- Remove all the components of Valve Spool Assembly **68**.
- Finally remove 'O' Ring **18** out of the handle counter bore.
- Assemble in reverse order to dismantling ensuring that the central port in Valve Seat **62** faces upwards towards"O" Ring **17**.

TRIGGER

- Using the 2 millimeter diameter pin punch*, drive Trigger Pin **65** out and lift off Trigger **61**.
- Unscrew Trigger Valve **24** using the trigger valve extractor*.
- Assemble in reverse order to dismantling.

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 26-27.

Maintenance

Dismantling 07537-00200

TAIL JAW CYLINDER

- Using an Allen Key*, remove one cap head Screw **5** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second cap head Screw **5**.
- Pull out Rear Plug **47**.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **51**, Spring **35**, Jaws **34** and Jaw Housing **41**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm (3/16") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite® Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring **10**.
- Grip Barrel **44** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **45**, preventing Barrel **44** turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **54** from Head Assembly and pull Tail Jaw Cylinder **46** from tool.
- Remove 'O' Ring **13**, Rubbing Strip **40** and Barrel Return Spring **37**.
- Free length of Spring **35** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder **46** as described earlier.
- Grip Head Assembly **56** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **39**.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **3** clamping the Switch Block **55** to the Barrel **44**.
- Using an Allen Key*, remove the Switch Block **55** & O Ring **21**, by undoing the securing Screw **4**.
- Hold the tool firmly and pull the Barrel **44** from the body (a small quantity of hydraulic oil may be ejected from inside body).
- Remove Piston **38** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Lip Seal **15**.
- Lip Seal **16** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Lip Seal **16** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Lip Seal **16** from Head Assembly **56**, taking care not to damage head cavity and bores. The removed Lip Seal **16** MUST be discarded.
- To replace Lip Seal **16**, unscrew existing Bleed Plug **43** until inside face is level with internal bore of the Head Assembly **56**. This will provide a smooth passage for insertion of new Lip Seal **16** through rear of body.
- Ensure the Lip Seal **16** is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Remove Switch Block **55** as described in section "Hydraulic Piston".
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **22** from Air Tail Jaw Spool **49** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **49** from Switch Block **55**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **49**, remove the 'O' Rings **11**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **11** using assembly bullet* and insert into Switch Block **55**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **22** by clamping in vice using a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

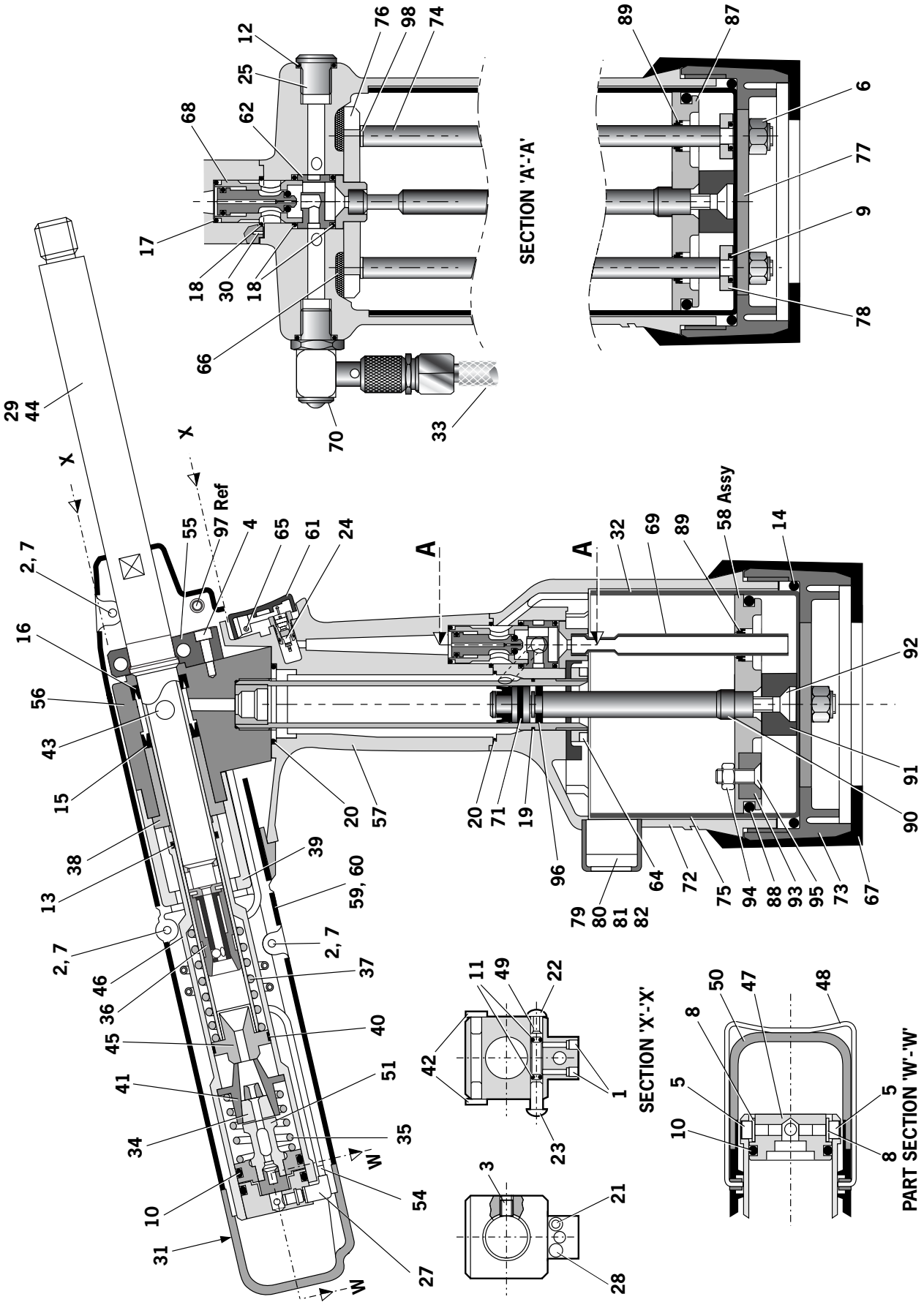
- Clean and oil Mechanical Cursor **36** occasionally with a little light oil.

I M P O R T A N T

Check the tool against daily and weekly servicing.
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 26-27.

General Assembly of 07537-00200 Tool



07537-00200 PARTS LIST

ITEM	PART №	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART №	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART №	DESCRIPTION	QTY	SPARES
01	07001-00223	M4 x 5 LONG SKT HD GRUB SCREW	2	-	41	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	81	71221-20103	MOULD RETAINING NUT	2	-
02	07001-00401	M4 x 10 LONG SKT HD CAP SCREW	3	-	42	07530-00310	BLANKING PLUG	2	-	82	71221-20105	MODIFIED COUNTER	1	-
03	07001-00404	M5 x 6 LONG SKT HD SET SCREW	1	-	43	07530-00500	BLEED PLUG Assembly [Items 83 to 86]	1	-	83	07003-00142	BONDED SEAL	1	1
04	07001-00445	M4 X 15 LONG SKT HD CAP SCREW	1	-	44	07530-02201	BARREL	1	-	84	07003-00194	BONDED SEAL	1	1
05	07001-00504	M4 X 6 LONG SKT HD CAP SCREW	2	2	45	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	85	07001-00442	SCREW	1	-
06	07002-00108	M6 NYLOK NUT	2	-	46	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	86	07530-00501	PLUG	1	-
07	07002-00134	M4 HEX NUT	3	-	47	07530-02213	REAR PLUG	1	-	87	71211-03201	PISTON	1	-
08	07002-00153	M4 WASHER (PLASTIC)	2	-	48	07530-02220	CLIP	1	-	88	07003-00280	'O' RING	1	1
09	07003-00027	'O' RING	2	-	49	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-	89	07003-00274	SEAL/WIPER	3	-
10	07003-00113	'O' RING	2	2	50	07530-02603	END CAP	1	-	90	71211-03202	INTENSIFIER ROD	1	-
11	07003-00121	'O' RING	2	2	51	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	91	07537-00501	SPACER	1	-
12	07003-00127	'O' RING	1	-	52	07537-00201	LABEL (NOT SHOWN)	2	-	92	07001-00411	M6x25 C'SK HEAD SCREW	1	-
13	07003-00167	'O' RING	1	1	53	07537-00202	LABEL (NOT SHOWN)	1	-	93	07007-01993	CENTRE POLE MAGNET	1	-
14	07003-00418	'O' RING	2	-	54	07537-00203	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	94	07002-00098	M5 NYLOK NUT	1	-
15	07003-00236	LIP SEAL (DYNAMIC)	1	1	55	07537-00204	SWITCH BLOCK	1	-	95	71221-20104	M5x19 C'SK SCREW	1	-
16	07003-00237	LIP SEAL (STATIC)	2	-	56	07537-00300	HEAD ASSEMBLY	1	-	96	71210-03205	GUIDE RING	1	-
17	07003-00271	'O' RING	1	-	57	07537-00400	HANDLE ASSEMBLY	1	-	97	07001-00442	M5x6 LONG SKT HD BUTTON SCREW	1	-
18	07003-00281	'O' RING	3	-	58	07537-00500	PNEUMATIC PISTON Assembly (87 to 96)	1	-	98	07002-00163	WASHER	2	-
19	07003-00287	'O' RING	1	-	59	07537-00600	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - RH	1	-					
20	07003-00288	'0' RING	2	-	60	07537-00700	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - LH	1	-					
21	07003-00383	'O' RING - (I/D 3.00 Sec 1.00)	2	-	61	71210-02008	TRIGGER	1	-					
22	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	62	71210-02009	VALVE SEAT	1	-					
23	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-	63				-					
24	07005-00088	TRIGGER VALVE	1	-	64	71210-02014	CLAMP NUT	1	-					
25	07005-01274	1/8" BSP PLUG	1	-	65	71210-02024	TRIGGER PIN	1	-					
26				-	66	71210-02031	SILENCER	2	-					
27	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	67	71210-02055	RUBBER BOOT	1	-					
28	07005-10057	NON-RETURN VALVE	1	-	68	71210-03400	VALVE SPOOL ASSEMBLY	1	-					
29	07007-00017	DUST CAP	1	-	69	07537-00810	TRANSFER TUBE ASSEMBLY	1	-					
30	07007-00224	DIA 3 x 10 LONG SPIRAL PIN	2	-	70	71210-03700	ON / OFF VALVE ASSEMBLY	1	-					
31	07007-01503	BOOK SYMBOL LABEL (NOT SHOWN)	1	-	71	71210-03800	INTENSIFIER SEAL ASSEMBLY	1	-					
32	07007-01504	CE MARK LABEL (NOT SHOWN)	1	-	72	71211-02001	BODY MACHINED	1	-					
33	07008-00010	6" FLEXIBLE HOSE	1	-	73	71211-02002	BASE COVER MACHINED	1	-					
34	07151-00403	JAWS	2	2	74	71211-02004	TIE RODS	2	-					
35	07154-00404	SPRING	1	-	75	71211-02008	CYLINDER LINER	1	-					
36	07271-01100	MECHANICAL CURSOR	1	-	76	71213-02010	TOP PLATE ASSEMBLY	1	-					
37	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	77	71221-02005	BASE PLATE	1	-					
38	07530-00203	PISTON	1	-	78	71221-02006	SEALING WASHER	2	-					
39	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	79	71221-20101	COUNTER MOULDING	1	-					
40	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	80	71221-20102	SPECIAL M4 SCREW	2	-					

Priming

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating. It may also be necessary to restore the full stroke after considerable use, when the stroke may be reduced and fasteners are not fully placed by one operation of the trigger.

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin® VG 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please find specific table and safety data below.

Hyspin® VG 32 and AWS Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

Wash thoroughly with soap and water as soon as possible. Casual contact requires no immediate attention. Short term contact requires no immediate attention.

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

Irrigate immediately with water for several minutes. Although NOT a primary irritant, minor irritation may occur following contact.

Fire

Flash point: 232°C. Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO_2, dry powder, foam or water fog. DO NOT use water jets.

Environment

WASTE DISPOSAL: Through authorised contractor to a licensed site. May be incinerated. Used product may be sent for reclamation.

SPILLAGE: Prevent entry into drains, sewers and water courses. Soak up with absorbent material.

Handling

Wear eye protection, impervious gloves (e.g. of PVC) and a plastic apron. Use in well ventilated area.

Storage

No special precautions.

Priming Pump

To enable you to follow the priming procedure opposite, you will need to obtain a priming pump 07900-00700.

Priming

Priming Procedure

I M P O R T A N T

DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY OR SWITCH OFF AT VALVE 70.
All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.
Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.
Care MUST be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Remove Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF Valve **70** to 'ON" position.
- Invert tool over suitable container and actuate trigger. Waste oil will be ejected through the bleed screw hole.

CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE BLEED HOLE IS NOT DIRECTED TOWARDS THE OPERATOR OR OTHER PERSONNEL.

- Disconnect air supply to tool or switch ON/OFF Valve **70** to 'OFF" position.
- Fill the priming pump with oil.
- Screw priming pump 07900-00700 into the bleed screw hole with Bonded Seal **84** in place.
- Actuate the priming pump by pressing down and releasing several times until resistance is felt.
- Remove the priming pump.
- Replace Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF valve **70** to 'ON" position.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification of 30 millimetres. To check the stroke, measure the distance between the rear of the tail jaw cylinder and body mouldings, BEFORE pressing the trigger and when the trigger is fully actuated. The stroke is the difference between the two measurements. If it does not meet the minimum specification, repeat the priming procedure.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawing and parts list on pages 26-27.

Fault Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure	
	Lack of lubrication.	Lubricate tool at air inlet point	
	High broach load.	Check fastener grip and application hole size	
	Check for correct size mandrel.		
	Worn or broken tail jaws.	New tail jaws	
	Tail jaws switched off.	Switch on tail jaws	
	Air in hydraulic system.	See 'Priming Procedure'	29
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary	
	' Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume	
	' Tail jaw switch inoperable.	Replace switch	
	' Air leaks to tail jaws.	Renew 'O' Rings **10** on Piston Assembly **51**	
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel	
	Defective non-return valve.	Replace non-return valve	
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate	
	Faulty tail jaw switch.	Replace 'O' rings	
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws	
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect nose jaws.	Fit correct nose jaws	
	Mandrel follower spring not fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16$" - $1/8$") See 'Loading the Tool'	10
	Cursor sticking.	Clean and oil cursor	
	Weak outer spring around cursor.	Renew cursor	
	Incorrect mandrel follower spring fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
Excessive tail jaw wear	High broach load.	Check application hole size and thickness and fastener grip capability	
Feeding more than one fastener at a time	Mandrel slip.	Check as for 'Mandrel Slip', stage 2	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16$" - $1/8$") See 'Loading the Tool'	10

Other symptoms or failures should be reported to your local Avdel® authorised distributor or repair centre.

Declaration of Conformity

We, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
declare under our sole responsibility that the product:

Model 07537

Serial No. .....

to which this declaration relates is in conformity with the following standards:

EN ISO 12100 - parts 1 & 2
BS EN ISO 8662 - part 6
BS EN ISO 3744
ISO EN 792 - part 13-2000
BS EN ISO 11202
BS EN 982
BS EN 983

following the provisions of the Machine Directive 2006/42/EC

A. Seewraj - Product Engineering Manager Automation Tools

Date of issue

CE **This box contains a power tool which is in conformity with Machines Directive 2006/42/EC. The 'Declaration of Conformity' is contained within.**

Since 1922 Since 1936 2010

Our Technology, Your Success

AUSTRALIA
Infastec (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CANADA
Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
infoAvdel-Canada@infastech.com

CHINA
Infastech (China) Ltd
RM 1708, 17/F.,
Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
infochina@infastech.com

FRANCE
Avdel France S.A.S.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMAN
Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

INDIA
Infastech Fastening Technologies
India Private Limited
Plot No 0Z-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech. com

ITALY
Avdel Italia S.r.L.
Viale Lombardia 51/53
20861 Brugherio (MB)
Tel: +39 039 2879911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

MALAYSIA
Infastech (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 63 Persiaran Bunga
Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE
Infastech (Singapore) Pte Ltd.
31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SOUTH KOREA
Infastech (Korea) Ltd.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do
Korea, 464-090
Tel: +82 31 661 6342
+82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

SPAIN
Avdel Spain S.A
C/ Puerto de la
Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado
Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN
Infastech/Tri-Star Limited
No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND
Infastech Thai Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon
Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@infastech. com

UNITED KINGDOM
Avdel UK Limited
Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
enquiries@infastech.com

USA
Avdel USA LLC
614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdel-USA@infastech.com

Infastech (Decorah) LLC
1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 383 4216
Fax: +1 563 387 3540

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00845	B7	13/112

www.avdel-global.com
www.infastech.com

© 2012 Infastech

AV™, Autosert®(equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut®, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Infalok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Klamptite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® and Viking 360® are trademarks of Avdel UK Limited. eRiv™, Infastech®, NeoSpeed® and Our Technology, Your Success™ are trademarks of Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners.
This document is for informational purposes only. Infastech makes no warranties, expressed or implied, in this document.
Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy.
Your local Avdel representative is at your disposal should you need to confirm latest information.